

EPITAR – EPOXIDOVO-DEHTOVÉ SYSTÉMY

K6

7 1.4.2008

Antikoroziční nátěrové systémy určené na ochranu kovových povrchů. V těchto systémech se užívají chemicky tvrdnoucí, dvoukomponentní dehtovo-epoxidové barvy na bázi chemických rozpouštědel. Barva splňuje požadavky standardu SS 185205.

Značení nátěrového systému TEKOS	K6a	K6b	K6c	K6d
SFS-EN ISO 12944-5 (2007) značení/třída odolnosti	-	A5M.08/C5-M/M	-	-
SFS-EN ISO 12944-5 (1998) značení/třída odolnosti	-	S7.16/C5-M/L	S8.07/Im1, Im2,Im3/M	S8.08/Im1, Im2, Im3/H
Složení nátěrového systému:	EPC200/2- ZnSaS	EPC300/3-FeSa 2½	EPC360/3- FeSa 2½	EPC500/4- FeSa 2½
EPITAR epoxidový dehet	1 x 100 µm	1 x 100 µm	1 x 120 µm	1 x 125 µm
EPITAR epoxidový dehet	1 x 100 µm	2 x 100 µm	2 x 120 µm	3 x 125 µm
Celková tloušťka filmu	200 µm	300 µm	360 µm	500 µm
VOC, g/m ²	82	120	150	200

Příklad značení nátěrového systému: K6b – SFS-EN ISO 12944-5/ A5M.08(EPC300/3-FeSa 2½).

Použití Ochrana ocelových a pozinkovaných povrchů vystavených povětrnostním vlivům. Ochrana podzemních ocelových a pozinkovaných povrchů. Ochrana ocelových povrchů ponořených ve vodě.

Značení Teknosu	Typické použití
K6a	Povrchy žárově pozinkované vystavené povětrnostním vlivům v zátěžových třídách C3 a C4.
K6b	Ochrana ocelových konstrukcí v zátěžové třídě C5-M.
K6c	Podzemní a podvodní konstrukce. Tvarově složité konstrukce. Zátěžová třída Im1, Im2 a Im3.
K6d	Podzemní a podvodní konstrukce, pokud je požadována dlouhá životnost a dobrá odolnost katodicky chráněných ocelových konstrukcí. Zátěžová třída Im1, Im2 a Im3.

Příprava povrchu Z povrchů odstraníme nečistoty a ve vodě rozpustné soli odmaštěním atd., viz např. SFS-EN ISO 12944, část 4. Povrchy připravíme dle druhu materiálu následovně:

Ocelové povrchy: Okuje a rez odstraníme tryskáním na stupeň Sa2½. Zdrsnění povrchu tenkostěnných plechů zlepšuje přilnavost barvy k podkladu.

Pozinkované povrchy: Žárově pozinkované ocelové konstrukce vystavené povětrnostním vlivům lze natírat, pokud povrchy jemně otryskáme na mat. Vhodné čisticí materiály jsou např. oxid hlinitý, přírodní písek nebo křemík. Nedoporučuje se na ponořené pozinkované objekty.

Hliníkové povrchy: Povrchy ošetříme čpavkovým přípravkem PELTIPESU. Povrchy vystavené povětrnostním vlivům zdrsníme stejně jako pozinkované pískováním nebo broušením.

Místo a dobu přípravy povrchu volíme tak, aby se povrch nemohl zašpinit nebo zvlhnout před dalším zpracováním (SFS-EN ISO 12944, část 4).

Mezioperační nátěr Vhodné mezioperační nátěry: KORRO E epoxidový, KORRO SE zinko-epoxidový a KORRO SS zinko-silikátový nátěr.

Aplikace Před použitím komponenty smícháme. Hmotu a tužidlo pečlivě promícháme dle poměru uvedeném v tabulce na této straně a dle popisu v etiketě či v kmenovém listě. Při odhadování množství je třeba mít na zřeteli dobu užití směsi. Barvu doporučujeme nanášet vysokotlakovým stříkacím zařízením, protože pouze tak dosáhneme jednou vrstvou požadované tloušťky filmu. Teplota vzduchu a natíraného povrchu a relativní vlhkost vzduchu by během natírání a schnutí neměla přesáhnout hodnoty uvedené v tabulce. Schnutí je rychlejší při vyšších teplotách. Natíraný povrch musí být suchý a nezaprášný.

Technické údaje barev jsou uvedeny v následující tabulce a v kmenových listech barev.

Oprava nátěru Pokud je povrch zrezivělý v rozsahu stupnice Ri 1 – Ri 3, opravujeme povrch jen na poškozených místech. Z poškozených míst odstraníme odlupující se barvu a rez tryskáním a seškrábáním. Povrch otryskáme také okolo poškozeného místa. Pokud to je nutné, obrousíme hrany. Opravované povrchy natřeme v tloušťce filmu uvedené v tabulce. Pokud chceme, aby na povrchu nebyla vidět opravovaná místa, přetřeme povrch ještě celý vrchní barvou.

Pokud je povrch zrezivělý na hodnotu Ri 4, obnovujeme celý nátěr. Celý povrch otryskáme na stupeň Sa 2½ a obnovíme jak podkladový, tak i vrchní nátěr.

Technické údaje barev

Barva	EPITAR	
Kmenový list č.	16	
Typ barvy	epoxidovo-dehtová barva	
Odstíny	černý a hnědý	
Konečný efekt	Polomat	
Ředidlo, mytí pomůcek	TEKNOSOLV 9506	
Pomůcky pro natírání	vysokotlak. stříkací zař. nebo štětec	
Vysokotlakové stříkací zařízení	0,018 – 0,026"	
Podmínky pro natírání		
- minimální teplota °C	+10	
- maximální vlhkost %	80	
Výstražné označení	hmota: toxická, hořlavá tužidlo: škodlivé, hořlavé	
Obsah netěkavých látek % vol.	cca 73	
Vypařující se organické látky (VOC) g/l	300	
Doporučená tloušťka filmu		
- mokrý μm	136 – 171	
- suchý μm	100 – 125	
Spotřeba, teoretická m ² /l	7,3 – 5,8	
Doba schnutí, + 23°C, r.v. 50%	(suchý film 100μm)	
- proti prachu, (ISO 1517:1973)	za 3 h	
- proti doteku (DIN 53150:1995)	za 8 h	
- vytvrdlá,	za 7 dní	
- druhá vrstva	tou samou barvou:	
	+ 10°C	+ 23°C
min.	za 36 h	za 16 h
max.*	za 10 dní	za 7 dní

* Maximální prodleva mezi nátěry bez zdrsnění povrchu