

DS 190

8 16.03.2007

INERTA 160 FILL FARBA EPOKSYDOWA

CHARAKTERYSTYKA

INERTA 160 FILL jest dwuskładnikową prawie bezrozpuszczalnikową powłoką epoksydową na bazie ciekłej żywicy epoksydowej.

ZASTOSOWANIE

Przeznaczona do stosowania jako powłoka malarska lub kit szpachlowy do konstrukcji stalowych eksploatowanych w zanurzeniu lub zakopanych w ziemi, jak np. poszycie kadłubów statków, kategoria korozyjności środowiska Im1, Im2 i Im3, jako warstwa nawierzchniowa lub szpachlówka na podziemne i zanurzone stalowe powierzchnie, np. kadłuby, w środowisku o klasie korozyjności Im1, Im2 i Im3 w powłokowym systemie epoksydowym K31. Nadaje się również do szpachlowania betonu.

WŁAŚCIWOŚCI

INERTA 160 FILL ma dobrą przyczepność do stali oczyszczonej przez śrutowanie.

DANE TECHNICZNE

Proporcja mieszania składników Baza (Komp. A) 2 części objętościowe
Utwardzacz (Komp. B) INERTA 160 FILL HARDENER 1 część objętościowa

Czas przydatności do stosowania w temp. 23°C 20 min.

Zawartość substancji stałych 96±2% obj.

Całkowita masa substancji stałych ponad 1400 g/l

Lotne związki organiczne (VOC) ok. 40 g/l

Zalecana grubość powłoki

	na sucho	na mokro	wydajność teoretyczna
	800 μm	833 μm	1,2 m ² /l
	1000 μm	1041 μm	1,0 m ² /l

Czas schnięcia w temp. 23°C/50% RH

- pyłosuchość, po 4 godz.
- suchość na dotyk po 6 godz.
- całkowite utwardzenie po 7 dniach

Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy

	tym samym materiałem lub INERTA 160	
	min.	max. ¹⁾
+10°C	po 8 godz.	po 12 godz.
+23°C	po 4 godz.	po 12 godz.

¹⁾ Maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy bez konieczności szorstkowania

Zastosowanie grubszej warstwy powłoki i wyższa od zalecanych wilgotność powietrza mogą spowolnić proces schnięcia.

Zmywacz

[TEKNOSOLV 9530](#)

Wygląd powłoki

połysk

Kolor

biały, czarny, czerwony i TM-338

Utwardzacz jest turkusowy, żeby był łatwo rozpoznawalny w mieszaniu z bazą jeśli nie jest ona dostatecznie wymieszana. Nie ma to znaczącego wpływu na kolor farby.

Oznakowanie bezpieczeństwa

Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego

SPOSÓB STOSOWANIA**Przygotowanie podłoża**

Usunąć z podłoża wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na proces przygotowania podłoża i malowania. Usunąć również rozpuszczalne w wodzie sole stosując odpowiednie metody. Powierzchnię należy oczyścić zależnie od rodzaju podłoża, jak niżej:

Stal: Zgorzelinę i rdzę usunąć przy pomocy obróbki strumieniowo ścierniej do uzyskania stopnia czystości Sa 2 ½ (ISO 8501-1).

Profil chropowatości powierzchni po śrutowaniu musi być szorstki – (zgodny z komparatorem ISO 8503-2 typ G, gruboziarnisty „coarse”), patrz norma ISO 8503-2 (G).

Powierzchnie betonowe: Beton musi być sezonowany przynajmniej 4 tygodnie, dobrze związany i wytrzymały. Zawartość wody w warstwie przypowierzchniowej nie powinna przekraczać 4% wagowych. Powierzchnia powinna być gładka, pozbawiona wszelkich nierówności. Usunąć za pomocą szczotki luźny cement, piasek i kurz. Z powierzchni należy zmyć oleje i smary wodą z detergentem lub rozpuszczalnikiem. Jeśli występuje mleczko cementowe, należy je usunąć poprzez piaskowanie, szlifowanie lub trawienie środkiem BETONI-PELTIPESU.

Czas i miejsce przygotowywania powinny być dobrane tak, ażeby powierzchnia przed malowaniem nie była brudna i wilgotna.

Wstępne szpachlowanie

Głębokie uszkodzenia stali (1-10mm) zaleca się wyrównywać mieszaniną INERTA 160 FILL i wypełniacza w proporcjach objętościowych 1 część INERTA 160 FILL i 1,0 – 2,0 części wypełniacza – piasku o granulacji 0,1 – 0,6 mm.

Farba podkładowa

Wszystkie farby podkładowe muszą być całkowicie usunięte bez względu na to, jaki rodzaj spoiwa zawierają. W praktyce oznacza to, że kiedy patrzymy na oczyszczoną powierzchnię ustawioną prostopadle z odległości 1 m przy normalnych warunkach oświetleniowych to powierzchnia ta powinna mieć szary, jednolity kolor tj. stopień jej przygotowania powinien wynosić Sa 2 ½ (ISO 8501-1).

Warunki podczas nakładania

Powierzchnia do malowania musi być sucha. Temperatura otaczającego powietrza, malowanej powierzchni i farby powinna być wyższa niż +10°C, a wilgotność względna powietrza poniżej 80% zarówno podczas nanoszenia jak i w czasie schnięcia wyrobu.

Nakładanie

INERTA 160 FILL zaleca się nakładać za pomocą urządzenia do wysokociśnieniowego natrysku dla materiałów dwuskładnikowych, na gorąco, wyposażonego w dyszę obrotową o średnicy 0.021 - 0.026".

Przed użyciem składniki muszą być ogrzane do temperatury +20 ÷ +25°C, tak aby były dostatecznie rzadkie i cały czas dopływały do pomp dozujących. Stosunek dozowania składników przez pompy musi wynosić 2:1. Ogrzewanie składników powinno być takie, aby temperatura farby w pistolecie wynosiła +40 - +50°C. Czas przydatności mieszaniny do stosowania w tych warunkach wynosi 5 min. Jeśli jest to konieczne to należy również ogrzewać węże. Grubość warstwy kontroluje się grzebieniem malarskim. Utrzymanie prawidłowej proporcji mieszania farby jest zależne od poboru składników przez agregat i ciśnienia w pompach dozujących.

Operację mieszania kontroluje się obserwując kolor wychodzącej mieszanki. Jeśli mikser nie funkcjonuje prawidłowo to pasma koloru utwardzacza są widoczne w składniku bazowym. Szpachlę można wyrównać szpachelką natychmiast po naniesieniu.

W celu wypełnienia porów powierzchni betonowych należy; nanieść warstwę o grubości 200 - 300µm, wygładzić ją gumową szpachelką nad porowatym miejscem.

W czasie pracy należy również stosować się do zaleceń producenta sprzętu malarskiego.

Niedokładne wymieszanie lub nieprawidłowy stosunek składników są przyczyną nieprawidłowego utwardzania i pogorszenia się własności powłoki.

Informacje dodatkowe

Informacje dotyczące przechowywania umieszczone są na etykietce towaru. Farbę przechowywać dokładnie zamkniętą, najlepiej w temp. +10°C - +25°C. Dodatkowe informacje na temat przygotowania powierzchni można znaleźć w normie ISO 12944-4 i ISO 8501-2.