

CHARAKTERYSTYKA

INERTA AQUA PRIMER jest dwuskładnikową, wodorozcieńczalną, farbą epoksydową do gruntowania powierzchni metalu. Farba zawiera efektywne, wolne od ołowiu i chromu, pigmenty antykorozyjne

ZASTOSOWANIE

Przeznaczona do stosowania jako powłoka gruntu antykorozyjnego na podłoża ze stali, aluminium, stali kwasoodpornej, cynku i blach cienko walcowanych.

Nadaje się jako podkład pod wszystkie typy farb.

DANE TECHNICZNE
Proporcja mieszania składników

Baza 1 część objętościowa

Utwardzacz 1 część objętościowa

Czas przydatności wyrobu do stosowania w temperaturze 23°C

1,5 godz.

**Zawartość substancji stałych
Całkowita masa substancji stałych**

Ok. 45% obj.
Ok. 760 g/l

Lotne związki organiczne (VOC)

22 g/l

Zalecana grubość powłoki

	na sucho	na mokro	wydajność teoretyczna
60 μm		133 μm	7.5 m ² /l
80 μm		178 μm	5.6 m ² /l

Ponieważ wiele parametrów własności farby może ulec zmianie, jeżeli nałoży się jej zbyt grubą warstwę, w związku z tym nie zalecamy, aby produkt był aplikowany w grubości większej niż dwukrotna zalecana grubość powłoki.

Zużycie praktyczne

Zależy od techniki nanoszenia, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp.

Czas schnięcia w temp. 23°C

- pyłosuchość,
- suchość na dotyk

po 1 godz.
po 5 godz.

Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy

tym samym materiałem, INERTA 50 , TEKNOPLAST 50 , TEKNOPLAST HS 150 .		TEKNOPOX AQUA 390 lub emaliami serii TEKNODUR		
	+10°C	+23°C	+10°C	+23°C
min.	po 1 dobie	po 6 godz.	po 48 godz.	po 6 godz.
max.^{*)}	po 6 m-cach	po 6 m-cach	po 1 m-cu	po 1 m-cu

^{*)} Maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy bez konieczności szorstkowania powierzchni

**Rozcieńczalnik
Wygląd powłoki
Kolory**

Woda
Satynowa
Czerwony i szary.

Oznakowanie bezpieczeństwa

Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej

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, (ISO 12944-4). 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^{1/2} (ISO 8501-1). Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję do podłoża.

Cynk: Konstrukcje stalowe pokryte ogniowo powłoką cynkową, które są eksploatowane w warunkach atmosferycznych można malować po omieceniu ścierniwem do uzyskania matowej powierzchni. Odpowiednie środki czyszczące to np.: tlenek glinu, naturalny piasek i kwarc. Nie zaleca się malowania konstrukcji ze stali ocynkowanej przeznaczonej do eksploatacji w zanurzeniu. Zaleca się nowe blachy ze stali ocynkowanej poddać omieceniu ścierniwem. Matowe, wysezonowane pod działaniem czynników atmosferycznych powierzchnie cynku zaleca się oczyścić środkiem myjącym PELTIPESU

Aluminium: Powierzchnię należy oczyścić środkiem myjącym PELTIPESU. Powierzchnie, które będą eksploatowane w warunkach atmosferycznych, podobnie jak podłoża cynkowe, należy także zszorstkować przez lekkie omiecenie ścierniwem lub piaskowanie.

Powierzchnie malowane: Wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na nakładanie farby (np. tłuszcze i sole), usunąć. Powierzchnia musi być czysta i sucha. Stare, pomalowane powierzchnie, które przekroczyły maksymalny odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy należy zszorstkować. Uszkodzone fragmenty pomalowanej powierzchni należy przygotować do ponownego malowania zgodnie z wymaganiami stawianymi przez rodzaj podłoża i sposób renowacji.

Czas i miejsce przygotowywania powinny być dobrane tak, ażeby powierzchnia przed malowaniem nie była brudna i wilgotna (ISO 12944-4).

Grunt do czasowej ochrony

INERTA-PRIMER 5 jest kompatybilny z gruntami [KORRO PVB](#) - poliwinylbutyralowym, [KORRO E](#) - epoksydowym, [KORRO SE](#) - epoksydowo - cynkowym i [KORRO SS](#) - krzemianowo - cynkowym.

Przygotowanie wyrobu

Przygotować tylko taką ilość farby, którą zużyje się w czasie krótszym niż czas przydatności wyrobu do stosowania. Przed malowaniem bazę i utwardzacz wymieszać ze sobą w prawidłowej proporcji, dokładnie - do dna naczynia. Niedokładne wymieszanie lub nieprawidłowy stosunek składników są przyczyną nieprawidłowego utwardzania i pogorszenia się własności powłoki. GOTOWA DO MALOWANIA MIESZANINA MUSI BYĆ ZUŻYTA W CZASIE PRZYDATNOŚCI WYROBU DO STOSOWANIA, PO PRZEKROCZENIU PODANEGO CZASU FARBA NIE NADAJE SIĘ DO UŻYTKU.

Warunki podczas nakładania

Powierzchnia do malowania musi być sucha. Temperatura otaczającego powietrza, malowanej powierzchni i farby powinna być powyżej +10°C, a wilgotność względna powietrza poniżej 70% zarówno podczas nanoszenia jak i w okresie schnięcia wyrobu.

Nakładanie

Farbę przed użyciem dokładnie wymieszać.

Farbę zaleca się nanosić natryskiem bezpowietrznym w osłonie powietrznej. Używać dyszy do natrysku bezpowietrznego o średnicy 0.013 - 0.018".

Farba natryskuje się w równej, gładkiej warstwie do osiągnięcia wymaganej grubości. Specjalną uwagę należy zwrócić na malowanie natryskiem ostrych krawędzi, kątów i szwów spawalniczych.

Nanoszenie za pomocą pędzla jest dopuszczalne w przypadku napraw miejscowych i malowania małych powierzchni, w tym przypadku należy nałożyć dodatkową warstwę farby, aby uzyskać oczekiwaną grubość wymalowania.