

## ImmerSteel

Epoksydowa farba do gruntowania pigmentowana antykorozyjnie

<b>PRZEZNACZENIE</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>  gruntownie powierzchni stalowych, ocynkowanych, aluminiowych w celu ochrony przed korozją</li><li>  zabezpieczenie konstrukcji betonowych narażonych na działanie wody, ścieków oraz środowiska agresywnego</li></ul>
<b>OBSZAR ZASTOSOWANIA</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>  nowe i remontowane zbiorniki, baseny, mosty, śluzy, rurociągi, hale przemysłowe oraz maszyny górnicze</li><li>  zabezpieczenia konstrukcji wewnętrznych</li><li>  naprawy uszkodzeń transportowych i montażowych</li><li>  budownictwo ogólne, przemysłowe, drogowo-mostowe, obiekty hydrotechniczne i infrastruktura wodno-ściekowa</li></ul>
<b>WŁAŚCIWOŚCI</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>  dobra przyczepność do podłoża</li><li>  wysoka wytrzymałość mechaniczna oraz elastyczność powłoki</li><li>  odporność na działanie: wody, roztworów soli, oleju napędowego, ropy naftowej, oraz niektórych rozpuszczalników organicznych</li><li>  odporność na korozję w warunkach atmosfery miejskiej, przemysłowej oraz morskiej</li><li>  odporność na szoki termiczne</li><li>  odporność na środowisko agresywne</li><li>  możliwość nakładania na stare powłoki farb jednoskładnikowych</li></ul>
<b>PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA</b>	<p>Każdą powierzchnię należy oczyścić ze wszelkich zanieczyszczeń oraz wysuszyć.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- W przypadku stali powierzchnię należy oczyścić do stopnia czystości opisanej w normie PN-ISO 8501-1<ul style="list-style-type: none"><li>◆ St2 dla konstrukcji wewnętrznych</li><li>◆ St3 dla konstrukcji eksploatowanej w warunkach korozyjności środowiska C1-C3</li><li>◆ Sa2½ dla konstrukcji eksploatowanej w atmosferze agresywnej i zanurzeniu</li></ul></li><li>- Ocynkowane i aluminiowe powierzchnie należy odtłuścić detergentem, później dokładnie splukać wodą pod ciśnieniem. W celu poprawienia przyczepności należy powierzchnię przeszlifować ściemniwem.</li><li>- W przypadku nakładania na nowe powłoki należy przestrzegać czasów przemaalowania podanych w karcie dla farb podkładowych. Jeżeli jest taka konieczność należy powierzchnię odpylić przed malowaniem.</li><li>- Stare powierzchnie należy dokładnie oplukać wodą i wysuszyć. Przed malowaniem całej powierzchni zaleca się zrobić próbę przyczepności.</li></ul> <p>Warunkiem odpowiedniego przygotowania podłoża betonowego jest spełnienie wymienionych zaleceń:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- podłoże musi być nośne i mieć odpowiednią wytrzymałość (pull-off &gt; 1,5 MPa)</li><li>- powierzchnia musi być równa, lekko szorstka, mocna i oczyszczona z luźnych cząstek. W razie wątpliwości należy wykonać pole referencyjne.</li><li>- fragmenty podłoża o niewystarczającej wytrzymałości, mleczo cementowe oraz fragmenty zanieczyszczone olejami lub innymi substancjami antyadhezyjnymi, muszą być usunięte mechanicznie, np. przez śrutowanie, szlifowanie lub frezowanie</li><li>- wszystkie ubytki, nierówności i defekty podłoża należy naprawić i wypełnić</li><li>- bezpośrednio przed aplikacją materiału podłoże należy odpylić i odkurzyć</li><li>- możliwość stosowania powłoki na wilgotny beton po wcześniejszym uzgodnieniu z doradcą techniczno-handlowym</li></ul>
<b>PRZYGOTOWANIE DO APLIKACJI</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- zamieszać wstępnie składnik A, następnie dodać składnik B zachowując właściwe proporcje składników podane na opakowaniach (proporcji nie wolno zmieniać). Mieszać składniki aż do osiągnięcia jednorodnej konsystencji, lecz nie krócej niż 3 minuty. Zbyt długie mieszanie może spowodować napowietrzenie farby i dlatego należy go unikać. Do mieszania farby należy używać wolnoobrotowego mieszadła (300 obrotów/min).</li><li>- wymieszany materiał (A i B) przelać do czystego pojemnika i pozostawić na 15-30 minut, aby składniki wstępnie przereagowały. Następnie ponownie wymieszać do jednorodnej konsystencji.</li></ul>
<b>APLIKACJA</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- nanieść na przygotowaną powierzchnię za pomocą natrysku bezpowietrznego, pędzla pierścieniowego. Należy upewnić się, że uzyskano jednorodną, ciągłą powłokę. Jeżeli to konieczne należy nanieść drugą warstwę.</li></ul>
<b>CZYSZCZENIE</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- narzędzia, urządzenia czyścić niezwłocznie po pracy acetonem lub ksylenem. Utwardzony lub związany materiał można usunąć tylko mechanicznie</li></ul>
<b>WSKAZÓWKI</b>	<p>Należy pamiętać o stosowaniu materiału w odpowiednich temperaturach:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- minimalna temperatura materiału wynosi +15°C</li><li>- minimalna temperatura podłoża +5°C</li><li>- minimalna temperatura otoczenia +5°C</li><li>- maksymalna wilgotność względna 85%</li><li>- temperatura podłoża musi być wyższa o min. 3°C od temperatury punktu rosy. Przed aplikacją należy sprawdzić, czy nie występuje oblodzenie konstrukcji. W pomieszczeniach zamkniętych należy zapewnić właściwą wentylację podczas malowania oraz wysychania powłoki.</li><li>- należy pamiętać im niższa temperatura tym proces utwardzania trwa dłużej. W przypadku pozostawienia pierwszej warstwy powłoki z przerwą przekraczającą 30 dni, należy przed aplikacją kolejnej warstwy delikatnie zmatowić powierzchnię poprzez szlifowanie drobnym papierem ściernym i następnie odkurzyć. Świeżo ułożony materiał musi być chroniony przed wilgocią i bezpośrednim działaniem wody, przez co najmniej 24 godziny od momentu skończenia aplikacji. W przypadku konieczności stosowania sztucznego nagrzewania, nie należy używać nagrzewnic gazowych, olejowych, parafinowych ani na inne paliwa kopalne. Podczas pracy takich urządzeń wydzielają się duże ilości wody</li></ul>

# ImmerSteel

Epoksydowa farba do gruntowania pigmentowana antykorozyjnie

i dwutlenku węgla w postaci pary wodnej, które w znaczny sposób zaburzają proces utwardzania farby. Do ogrzewania używać wyłącznie nagrzewnic elektrycznych.

## ZUŻYCIE

Wydajność teoretyczna	Grubość warstwy mokrej	Grubość warstwy suchej
0,15 kg/m <sup>2</sup>	100 µm	80 µm
0,37 kg/m <sup>2</sup>	240 µm	200 µm

## MAGAZYNOWANIE

- opakowania należy przechowywać w suchym i chłodnym miejscu, unikając bezpośredniego nasłonecznienia
- optymalna temperatura przechowywania od +5°C do +30°C
- przydatność do stosowania: 12 miesięcy od daty produkcji

Składnik A i B w stanie płynnym są środkami powodującymi zanieczyszczenie wody i nie powinny dostać się do kanalizacji, gruntu oraz cieków wodnych. Farba po utwardzeniu jest neutralna dla środowiska.

## FORMA DOSTAWY

Składnik A: pojemnik metalowy 23,55 kg  
Składnik B: pojemnik metalowy 2,9 kg  
Zestaw: A+B – 26,45 kg  
Proporcja mieszania wagowa: 23,55 kg : 2,9 kg (A:B)

## DANE TECHNICZNE

Postać	Składnik A – drobnocząsteczkowa mastyka epoksydowa Składnik B - utwardzacz poliamidowy
Gęstość (wg PN EN ISO 2811-1:2012) [g/cm <sup>3</sup> ]	Składnik A: ok. 1,67 Składnik B: ok. 0,97 AB: ok. 1,47
Czas schnięcia w temperaturze: +5°C +10°C +20°C +30°C	24 h 12 h 5 h 3 h
Minimalny czas oczekiwania na nałożenie kolejnej warstwy w temperaturze: +5°C +10°C +20°C +30°C	32 h 16 h 8 h 5 h
Żywotność materiału (+20°C)	-5 h
Stopień połysku	półmat

## INFORMACJE DODATKOWE

Należy używać środków ochrony indywidualnej w postaci rękawic i okularów ochronnych. Szczegółowe informacje dotyczące bezpieczeństwa, zdrowia i właściwości niebezpiecznych materiału dostępne są w Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego, którą otrzymają Państwo na życzenie.

Utylizacja opakowań leży po stronie końcowego użytkownika i powinna być przeprowadzona zgodnie z obowiązującymi przepisami.

**Immerbau Sp. z o.o.**  
ul. Wołowska 92a  
60-167 Poznań  
tel. 61 624 86 34  
[www.immerbau.pl](http://www.immerbau.pl)

Wydanie: 25-02-2022  
Po ukazaniu się nowego wydania karta przestaje obowiązywać

Podane w karcie technicznej dane i zalecenia wynikają z badań i doświadczeń Immerbau sp. z o.o., jednak nie są zobowiązujące. Należy uwzględnić specyfikę obiektu budowlanego i dostosować odpowiednio dane, a w sytuacjach szczególnych przeprowadzić próby. Za prawidłowość przedstawionych danych Immerbau sp. z o.o. odpowiada tylko w ramach warunków sprzedaży i dostawy z wyłączeniem ich skutecznego zastosowania. Zalecenia naszych współpracowników odbiegające od danych zawartych w karcie technicznej są dla Immerbau sp. z o.o. zobowiązujące, jeśli zostaną potwierdzone w formie pisemnej. Przedstawione dane są uśrednionymi wartościami przy temperaturze obróbki +20°C. Niższa temperatura opóźnia, natomiast wyższa przyspiesza proces chemiczny.