

# DS 113

10 19.10.2011

# TEKNOPLAST HS 150

## FARBA EPOKSYDOWA

<b>CHARAKTERYSTYKA</b>	TEKNOPLAST HS 150 jest dwuskładnikową farbą epoksydową o niskiej zawartości rozpuszczalników.
<b>ZASTOSOWANIE</b>	Przeznaczona do stosowania jako farba podkładowa i nawierzchniowa w systemach epoksydowych odpornych chemicznie i na ścieranie: K7, K8, i K58 i systemie ochronnym K56. Odznacza się dobrą przyczepnością do cynku, aluminium, blach cienkich i stali kwasoodpornej.
<b>WŁAŚCIWOŚCI</b>	TEKNOPLAST HS 150 tworzy grubą, chemicznie odporną powłokę, pracującą zarówno na powierzchniach wewnętrznych jak i zewnętrznych konstrukcji, może być zastosowana na konstrukcjach podziemnych i zanurzonych. Farba spełnia warunki szwedzkiej normy SSG 1026-TD. TEKNOPLAST HS 150 jest stosowana jako paro-izolacyjna powłoka malarska na beton. Przepuszczalność pary wodnej jest określana przez Technical Research Centre of Finland (raport badawczy nr RAT6640). Przy aplikacji w temp. poniżej +10°C należy stosować utwardzacz TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 (Karta techniczna nr 1317). Wersja zimowa utwardzacza (Winter) nasila żółknięcie i kredowanie, co jest typowe dla farb epoksydowych.

### DANE TECHNICZNE

<b>Proporcja mieszania składników</b>	Baza (Komp. A): Utwardzacz (Komp. B): TEKNOPLAST HARDENER	4 części objętościowe 1 część objętościowa
<b>Czas przydatności wyrobu do stosowania w temperaturze +23°C</b>	4 godz.	
<b>Zawartość substancji stałych</b>	70±2% obj. (ISO 3233:1988)	
<b>Całkowita masa substancji stałych</b>	ok. 1050 g/l	
<b>Lotne związki organiczne (VOC)</b>	ok. 300 g/l	

<b>Zalecana grubość powłoki</b>	na sucho	na mokro	wydajność teoretyczna
	80 µm	114 µm	8.8 m <sup>2</sup> /l
	100 µm	143 µm	7.0 m <sup>2</sup> /l
	150µm	214 µm	4.7 m <sup>2</sup> /l

Ponieważ wiele parametrów właściwości 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.

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

### Zużycie praktyczne

**Czas schnięcia w temp. 23°C/50% wilgotności wzgl. (grubość suchej powłoki 80µm)**

- pyłosuchość (ISO 9117-3:2010)

- suchość na dotyk (DIN 53150:1995)

- pełne utwardzenie

**Odstęp czasu do nałożenia**

**kolejnej warstwy, 50% wilgotności wzgl. (gr. suchej powłoki 80µm)**

po 1 godz.

po 5 godz.

po 7 dniach

temp. powierzchni	tym samym materiałem dla obiektów eksploatowanych w warunkach atmosferycznych		tym samym materiałem dla obiektów podziemnych i zanurzonych	
	min	max.	min	max.
+10°C	po 16 godz.	po 2 m-cach	po 36 godz.	po 7 dniach
+23°C	po 5 godz.	po 1 m-cu	po 16 godz.	po 7 dniach

\* Maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy bez konieczności szorstkowania powierzchni. Zastosowanie grubszej warstwy powłoki i wyższa od zalecanych wilgotność powietrza mogą spowolnić proces schnięcia.

Szpachlówka poliestrowa nie jest zalecana do stosowania na farbę TEKNOPLAST HS 150.

**Rozcieńczalnik**

**Rozcieńczalnik do mycia narzędzi**

**Wygląd powłoki**

**Kolor**

[TEKNOSOLV 9506](#)

[TEKNOSOLV 9506](#), [TEKNOSOLV 9530](#)

Półpołysk

Ilość kolorów ograniczona wg Karty Kolorów Przemysłowych.

Farba jest zawarta w systemie kolorowania Teknomix

**Oznakowanie bezpieczeństwa** Patrz Karta Charakterystyki

TEKNOS Sp. z o.o.

03-797 WARSZAWA ul. Sterdyńska 1

[www.teknos.pl](http://www.teknos.pl)

TEL +48 22 67-87-004; FAX +48 22 67-87-995; e-mail: [biuro@teknos.pl](mailto:biuro@teknos.pl)

ciąg dalszy na następnej stronie

**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<sup>1/2</sup> (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 (SaS). 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 (SaS). 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 (AlSaS).

**Powierzchnie malowane:** Usunąć wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na nakładanie farby (np. tłuszcze i sole). 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.

**Beton:** Beton musi mieć, co najmniej 4 tygodnie, być dobrze utwardzony i wytrzymały. Zawartość wody w warstwie powierzchniowej nie może przekroczyć 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 trawienie środkiem BETONI-PEITTAUSLIUOS, przez szlifowanie lub piaskowanie. Czas i miejsce przygotowywania powinny być dobrane tak, aby powierzchnia przed malowaniem nie była brudna i wilgotna.

**Grunt do czasowej ochrony**

TEKNOPLAST HS 150 jest kompatybilny z gruntami: [KORRO E](#) - epoksydowym, [KORRO SE](#) - epoksydowo-cynkowym i [KORRO SS](#) - krzemianowo cynkowym.

**Przygotowanie wyrobu**

Przygotowanie mieszanki: 4 części objętościowe bazy wymieszać dokładnie z 1 częścią objętościową utwardzacza. Przygotować tylko taką ilość farby, którą zużyje się w czasie krótszym niż czas przydatności do stosowania wynoszący 4 godz. w temperaturze +23°C. Niedokładne wymieszanie lub nieprawidłowy stosunek składników są przyczyną nieprawidłowego utwardzania i pogorszenia się własności powłoki.

**Warunki podczas nakładania**

Powierzchnia do malowania musi być sucha. Temperatura otaczającego powietrza, malowanej powierzchni i farby powinna być powyżej +10°C, wilgotność względna powietrza poniżej 80% zarówno podczas nakładania jak i w okresie schnięcia wyrobu. Dodatkowo, temperatura malowanej powierzchni oraz farby musi być wyższa co najmniej o +3°C od temperatury punktu rosy otaczającego powietrza.

Przy stosowaniu utwardzacza w wersji zimowej TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 temperatura otaczającego powietrza i malowanej powierzchni powinna być powyżej -5°C. Temperatura farby podczas mieszania i aplikacji powinna być powyżej +15°C.

**UWAGA!!!** TEKNOPLAST HS 150 nie może być używany w systemach malarskich z farbami [EPITAR](#) lub [TEKNOTAR 100](#) !!!

**Nakładanie**

Przed nakładaniem dokładnie wymieszać farbę.

Jeśli jest to konieczne farbę rozcieńczyć przez dodanie 1-5% [TEKNOSOLV 9506](#). Nanosić pędzlem lub natryskiem bezpowietrznym. Używać dyszy o średnicy 0.013 - 0.021".

Farba jest dostosowana do nakładania urządzeniami do natrysku materiałów dwuskładnikowych, proporcja podawania składników przez pompy dozujące musi wynosić 4:1, należy kontrolować prawidłową proporcję podawania składników. Materiał aplikowany w ten sposób nie może być rozcieńczany.

**Informacje dodatkowe**

Informacje dotyczące przechowywania umieszczone są na etykiecie towaru. Farbę przechowywać w chłodnym pomieszczeniu, w opakowaniach szczelnie zamkniętych. Dodatkowe informacje na temat przygotowania powierzchni można znaleźć w normie ISO 12944-4 i ISO 8501-2.