

## TEKNODUR AQUA 3390

### SYSTEMY EPOKSYDOWO /POLIURETANOWE

# K1

10 01.04.2008

Powłokowe systemy ochronne do powierzchni stalowych i stalowych ocynkowanych. Systemy składają się z chemicznie utwardzanych, wodorozcieńczalnych, dwuskładnikowych farb epoksydowych i poliuretanowych. Farba [TEKNODUR AQUA 3390](#) z polyskiem lub półpolyskiem, jest stosowana jako warstwa nawierzchniowa.

Symbol Systemu Teknos	K1a	K1b	K1e	K1c	K1d
ISO 12944-5 (2007) Symbol / kategoria korozyjności / zakres trwałości	-	-	-	-	-
Budowa systemu powłokowego:	EPPUR120/2 - FeSa2½	EPPUR 160/3- FeSa2½	EPPUR 200/3- FeSa2½	EPPUR 200/3- FeSa2½	EPPUR 120/2- ZnSaS
<a href="#">TEKNOPOX AQUA PRIMER 3</a> Grunt epoksydowy	1 × 80µm	2 × 60µm	2 × 60µm	2 × 80µm	1 × 80µm
<a href="#">TEKNODUR AQUA 3390</a> farba poliuretanowa nawierzchniowa	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm
<a href="#">TEKNODUR AQUA 3390</a> farba poliuretanowa nawierzchniowa	-	-	1 × 40µm	-	-
Całkowita grubość	120µm	160µm	200µm	200µm	120µm
Zawartość VOC w systemie, g/m <sup>2</sup>	16	19	28	23	16

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K1a – EPPUR 120/2-FeSa2½.

**ZASTOSOWANIE** Konstrukcje stalowe i stalowe ocynkowane narażone na korozję atmosferyczną.

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K1a	Konstrukcje stalowe narażone na korozję atmosferyczną, w kategoriach korozyjności C2 – C3.
K1b	Konstrukcje stalowe narażone na korozję atmosferyczną, w kategoriach korozyjności C2 – C3.
K1c	Konstrukcje stalowe narażone na korozję atmosferyczną, w kategoriach korozyjności C2 – C3.
K1e	Konstrukcje stalowe narażone na korozję atmosferyczną, w kategoriach korozyjności C2 – C3, kiedy wymagana jest doskonała trwałość koloru i polysku.
K1d	Konstrukcje stalowe ocynkowane ogniowo, narażone na korozję atmosferyczną, w kategoriach korozyjności C2 – C3.

**Przygotowanie powierzchni**

Usunąć z podłoża wszelkie zanieczyszczenia, które mogą wpływać niekorzystnie na oczyszczanie powierzchni innymi metodami oraz na malowanie. Usunąć rozpuszczalne w wodzie sole stosując odpowiednie metody. Powierzchnie należy oczyścić zależnie od rodzaju materiału podłoża:

**Powierzchnie stalowe:** Usunąć zgorzelinę i rdzę przy pomocy obróbki strumieniowo-ścierniej do uzyskania stopnia czystości Sa 2½ (ISO 8501-1). Zszorstkowanie powierzchni blach cienkich poprawia przyczepność farb do podłoża.

**Powierzchnie ocynkowane:** Konstrukcje stalowe pokryte ogniwo powłoką cynkową, które są ekspozowane w warunkach atmosferycznych można malować po omieceniu ścierniwem do uzyskania matowej powierzchni. Odpowiednie środki czyszczące to: np. tlenek aluminium, naturalny piasek i kwarc. Nie zaleca się malowania konstrukcji ze stali ocynkowanej galwanicznie, które mają być eksploatowane w zanurzeniu.

Zaleca się nowe blachy ze stali ocynkowanej oczyścić przez lekkie omiecenie ścierniwem. Powierzchnie zmatowiałe pod działaniem czynników atmosferycznych można również oczyścić środkiem myjącym PELTIPESU.

**Aluminium:** Powierzchnie należy oczyścić środkiem myjącym PELTIPESU. Powierzchnie, które będą ekspozowane w warunkach atmosferycznych, podobnie jak podłoża cynkowe, należy także zszorstkować przez lekkie omiecenie ścierniwem (AlSaS) lub przepiaskować.

Miejsce i czas czyszczenia należy wybrać tak, by przygotowana powierzchnia nie uległa zabrudzeniu lub zawilgoceniu przed kolejnymi operacjami. Dodatkowe informacje na temat przygotowania powierzchni można znaleźć w normie ISO 12944-4 i ISO 8501-2.

**Grunt do czasowej ochrony**

Systemy powłokowe mogą być nakładane na grunty do czasowej ochrony; [KORRO E](#) epoksydowy, [KORRO PVB](#).

**Nakładanie**

Przed malowaniem sprzęt do mieszania i nakładania farb musi być dokładnie ołukany czystą wodą. Po malowaniu sprzęt należy umyć czystą wodą a następnie rozpuszczalnikiem.

Składniki farby należy dokładnie wymieszać przed użyciem. Składnik bazowy należy zmieszać z utwardzaczem w proporcji podanej na etykiecie wyrobu a następnie dokładnie wymieszać. Przygotować tylko taką ilość wyrobu, jaka zostanie zużyta w czasie przydatności do stosowania.

Zalecane metody nakładania to natrysk hydrodynamiczny i natrysk niskociśnieniowy z osłoną powietrzną. Temperatura powietrza i malowanej powierzchni jak również wilgotność względna powietrza w czasie aplikacji i schnięcia wyrobu musi odpowiadać warunkom podanym w tabeli. Wyższa temperatura przyspiesza proces schnięcia i utwardzania. Malowana powierzchnia musi być sucha i pozbawiona kurzu.

Dane techniczne farb podane są w poniższej tabeli i w kartach informacyjnych wyrobów.

**Renowacja**

**Zaprawki:** Powierzchnie o stopniu skorodowania Ri 1 do Ri 3 mogą być malowane przez zaprawkowanie. Usunąć łuszczącą się farbę i rdzę z przygotowywanej powierzchni przez skrobanie i czyszczenie strumieniowo ścierne. Rozszerzyć zakres czyszczenia poza krawędź uszkodzeń, aż do powierzchni nienaruszonej powłoki. Jeżeli jest to potrzebne, zeszlifować krawędzie czyszczonych powierzchni. Uzupelnic powłokę w oczyszczonych miejscach, farbami zgodnymi z zastosowanym systemem do uzyskania oryginalnej grubości warstw. Jeżeli jest wymagany jednolity wyglą powłoki, cała powierzchnia powinna zostać oczyszczona i przemalowana farbą nawierzchniową z systemu.

**Całkowita naprawa:** Powierzchnie o stopniu skorodowania Ri 4 lub Ri 5 powinny być całkowicie przemalowane. Należy przygotować powierzchnię przez obróbkę strumieniowo-ścierną do uzyskania stopnia czystości Sa 2½ i nakładać powłoki od gruntu do warstwy nawierzchniowej tak jak dla nowych wymalowań.

**Dane techniczne**

Farba		<a href="#">TEKNOPOX AQUA PRIMER 3</a>	<a href="#">TEKNODUR AQUA 3390</a>
Karta Informacyjna	Nr	621	1005
Rodzaj farby		Wodorozcieńczalny, dwuskładnikowy grunt epoksydowy	Wodorozcieńczalna, dwuskładnikowa nawierzchniowa farba poliuretanowa i lakier
Kolory		szary , czerwony	System kolorowania TEKNOMIX. Do uzgodnienia
Wygląd powłoki		półmat	09 połysk 07 ok. 70 (kąt 60°) 05 półpołysk 03 półmat
Rozcieńczalnik		woda	woda, Teknosolv 1936
Metody nakładania		natrysk hydrodynamiczny	natrysk konwencjonalny lub natrysk hydrodynamiczny
Dysza do natrysku hydrodynamicznego		0,013 - 0,018''	0,011 - 0,013''
Warunki nakładania			
- minimalna temperatura °C		+10	+10
- maks. wilg. względna %		30-70	30-70
Oznakowanie bezpieczeństwa		Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego	Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego
Zawartość substancji stałych, objętościowo %		45±2	Farba: 42 ± 2 Lakier: 40 ± 2
Całkowita masa substancji stałych g/l		ok. 680	Farba: ok. 560 Lakier: ok. 450
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC g/l		ok. 40	ok. 90
Zalecana grubość powłoki			Farba: 95 40 Lakier: 100 40
- na mokro	µm	133	177
- na sucho	µm	60	80
Wydajność teoretyczna	m <sup>2</sup> /l	7.5	5.6
Czasy schnięcia w temp. 23°C/50% wilg. wzgl.		(gr. suchej powłoki 60 µm)	(gr. suchej powłoki 40 µm)
- pyłosuchość (ISO 1517:1973)		po 1 h	po 2,5 h
- suche na dotyk (DIN 53150:1995)		po 5 h	po 6,5 h
- następne warstwy		ta sama farba lub <a href="#">TEKNODUR AQUA 3390</a> :	ta sama farba
		min.	max. *
+10°C		po 2 dniach	po 1 mies.
+23°C		po 4 godz.	po 1 mies.
		min.	max. *
		Po 1 dniu	po 14 dniach
		po 6 godz.	po 14 dniach

\* Maksymalny odstęp do nakładania kolejnej powłoki bez konieczności szorstkowania powierzchni

Informacje zawarte w arkuszu danych opierają się o badania laboratoryjne i doświadczenia praktyczne. Są to wyłącznie dane informacyjne i zależą np. od koloru i polysku. Nie mając wpływu na stosowanie i warunki nanoszenia możemy brać odpowiedzialność wyłącznie za jakość wyrobu i gwarantować, że odpowiada on naszym normom. Nie bierzemy również odpowiedzialności za straty lub uszkodzenia powstałe w wyniku nanoszenia wyrobów niezgodnie z zaleceniami lub niewłaściwego ich użycia.