

TEKNOSYNT 50 / 90

SYSTEMY ALKIDOWE

K12

	L	M	H
C2			
C3			
C4			
C5			

9 01.04.2008

Powłokowe systemy ochronne do konstrukcji stalowych i maszyn narażonych na korozję atmosferyczną. Systemy składają się z szybko schnących farb alkidowych schnących przez oksydację. Farby [TEKNOSYNT PRIMER 3](#) i [TEKNOSYNT 90](#) mogą także schnąć w podwyższonej temperaturze (poniżej 80°C). Systemy nadają się do stosowania w malarniach i liniach malarskich.

Symbol Systemu Teknos	K12a	K12e	K12b	K12c	K12d
EN ISO 12944-5 (2007) Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	A2.01/C2/L	--	A2.02/C2/M A3.01/C3/L	A2.03/C2/H A3.02/C3/M	-
EN ISO 12944-5 (1998) Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	S2.02/C2/M	--	S2.04/C2/M S3.02/C3/L	S2.06/C2/H S3.04/C3/M	S2.05/C2/M S3.03/C3/L
Budowa systemu powłokowego:	AK80/2- FeSa 2½	AK80/2- FeSt 2	AK120/2- FeSa 2½	AK160/3- FeSa 2½	AK160/4- FeSt 2
TEKNOSYNT PRIMER 3 Grunt alkidowy lub TEKNOSYNT PRIMER 5 Grunt alkidowy	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 80µm	1 × 80µm	2 × 40µm. ^{x)}
TEKNOSYNT 50 lub TEKNOSYNT 90 alkidowa farba nawierzchniowa	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	2 × 40µm	2 × 40µm
Całkowita grubość	80µm	80µm	120µm	160µm	160µm
Zawartość VOC w systemie, g/m ² (TEKNOSYNT PRIMER 3 i TEKNOSYNT 50)	74	74	120	150	150

^{x)} pierwszą warstwę TEKNOSYNTU PRIMER 3 czerwonego nakładać pędzlem.

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K12a – EN ISO 12944-5/A2.01(AK80/2-FeSa 2½).

ZASTOSOWANIE: Konstrukcje stalowe wewnątrz i na zewnątrz narażone na korozję atmosferyczną.

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K12a	Maszyny i urządzenia w kategorii korozyjności C1. Stopień przygotowania powierzchni Sa2 odpowiada systemowi malarskiemu F20.01 zgodnie z normą SFS 5873 w kategorii korozyjności C1-C2.
K12b	Maszyny i urządzenia w kategorii korozyjności C2.
K12c	Konstrukcje stalowe eksploatowane na zewnątrz w kategorii korozyjności C3.
K12d	Konstrukcje stalowe eksploatowane na zewnątrz w kategorii korozyjności C2.
K12e	System malarski zgodny z normą SFS 5873 do malowania konstrukcji stalowych eksploatowanych w kategoriach korozyjności C1 – C2 (system R25.01).

Przygotowanie powierzchni	Usunąć z podłoża wszelkie zanieczyszczenia, które mogą wpływać niekorzystnie na oczyszczoną powierzchnię oraz na malowanie. Usunąć rozpuszczalne w wodzie sole stosując odpowiednie metody. Powierzchnie należy przygotować zależnie od rodzaju materiału podłoża: Powierzchnie stalowe: Usunąć zgorzelinę i rdzę przy pomocy obróbki strumieniowo-ściernej do uzyskania stopnia czystości Sa 2 ^{1/2} (ISO 8501-1). Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję powłoki do podłoża. 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 można nakładać na grunt do czasowej ochrony KORRO PVB , grunt epoksydowy do ochrony czasowej KORRO E i grunt krzemianowo-cynkowy do ochrony czasowej KORRO SS .
Nakładanie	Przed użyciem farbę dokładnie wymieszać. Farby nakładać do wymaganej grubości na suche, pozbawione pyłu podłoże 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 naprawiane przez zaprawkowanie. Zeszlifować wszystkie defekty powierzchni i ostre krawędzie. Usunąć luszczącą się farbę i szfować krawędzie przygotowywanej powierzchni. W przypadku stosowania obróbki strumieniowo-ściernej należy unikać powstawania uszkodzeń sąsiadującej powłoki. Jeśli naprawa obejmować będzie pokrywanie całej powierzchni farbą nawierzchniową, zmatowić starą powłokę z polyskiem i usunąć cały kurz i ścierniwo. Nałożyć na przygotowane obszary powłokę gruntową i nawierzchniową systemu do zalecanej grubości.

Całkowita naprawa: Powierzchnie o stopniu skorodowania Ri 4 lub Ri 5 powinny być całkowicie przemalowane. Należy przygotować powierzchnię za pomocą obróbki strumieniowo-ściernej i nakładać powłoki od warstwy gruntu do emalii tak jak dla nowych wymalowań.

Dane techniczne

Farba		TEKNOSYNT PRIMER 3	TEKNOSYNT PRIMER 5	TEKNOSYNT 50	TEKNOSYNT 90
Karta Informacyjna	Nr	335	583	134	336
Rodzaj farby		grunt alkidowy tiksotropowy	grunt alkidowy	alkidowa farba nawierzchniowa	alkidowa farba nawierzchniowa
Pigmentacja		pigmenty antykorozyjne bez związków chromu i ołowiu	pigmenty antykorozyjne bez związków chromu i ołowiu	pigmenty antykorozyjne bez związków chromu i ołowiu	pigmenty odporne na warunki atmosferyczne
Kolory		żółty, szary, czerwony i czarny	żółty, szary i czerwony	Karta Kolorów Przemysłowych, system Kolorowania Teknomix	Karta Kolorów Przemysłowych, system Kolorowania Teknomix
Wygląd powłoki		półmat	półmat	półmat	Pełen połysk
Rozcieńczalnik		TEKNOSOLV 9507 TEKNOSOLV 1621	TEKNOSOLV 9507 TEKNOSOLV 1621	TEKNOSOLV 9507 TEKNOSOLV 1621	TEKNOSOLV 9507 TEKNOSOLV 1621
Metody nakładania		pędzel, natrysk hydrodynamiczny	natrysk hydrodynamiczny	natrysk hydrodynamiczny	pędzel, natrysk powietrzny, hydrodynamiczny lub elektrostatyczny
Dysza do natrysku hydrodynamicznego		0,015 - 0,018''	0,015 - 0,018''	0,015 - 0,018''	0,009 - 0,015''
Warunki nakładania					
- minimalna temperatura	°C	+5	+5	+5	+5
- maks. wilg. względna	%	80	80	80	80
Oznakowanie bezpieczeństwa		Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego	Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego	Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego	Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego
Zawartość substancji stałych, objętościowo	%	45±2	55±2	50±2	45±2
Całkowita masa substancji stałych	g/l	Ok. 740	Ok. 1000	Ok. 750	Ok. 470
Zawartość lotnych związków Organicznych, VOC	g/l	Ok. 480	Ok. 360	Ok. 400	Ok. 480
Zalecana grubość powłoki					
- na mokro	µm	88 177	72 145	80	88
- na sucho	µm	40 80	40 80	40	40
Wydajność teoretyczna	m ² /l	11,2 5,6	13,8 6,9	12,5 6,2	11,2
Czasy schnięcia w temp. 23°C/50% wilg. wzgl. - pyłosuchość (ISO 1517:1973) - suche na dotyk (DIN 53150:1995) - następne warstwy		(gr. suchej powłoki 40 µm) po 1 godzinie po 2 godzinach ta sama farba, TEKNOSYNT 50 lub TEKNOSYNT 90 :	(gr. suchej powłoki 40 µm) po 1 godzinie po 2 godzinach ta sama farba, TEKNOSYNT 50 lub TEKNOSYNT 90 :	(gr. suchej powł. 40 µm) po 1 godzinie po 3 godzinach ta sama farba:	(gr. suchej powłoki 40 µm) po 30 minutach po 3 godzinach ta sama farba:
		min. max.	min. max.	min. max.	min. max.
+5°C		po 8 godz.	po 8 godz.	po 18 godz.	po 10 godz.
+23°C		po 4 godz.	po 3 godz.	po 6 godz.	po 10 godz.
		Podwyższona temperatura przyspiesza znacznie proces schnięcia	-	-	Podwyższona temperatura przyspiesza znacznie proces schnięcia

Informacje zawarte w arkuszu danych opierają się o badania laboratoryjne i doświadczenia praktyczne. Są to wyłącznie dane informacyjne i zależą np. od koloru i połysku. 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.