

TEKNOPLAST 50/90

SYSTEMY EPOKSYDOWE

K19

6 01.04.2008

Powłokowe systemy ochronne do powierzchni stalowych i ocynkowanych. Systemy składają się z chemicznie utwardzanych, rozpuszczalnikowych, dwuskładnikowych, reaktywnych farb epoksydowych. Jako grunt stosuje się farbę epoksydową wysokocynkową [TEKNOZINC 90 SE](#), która chroni stal katodowo jak cynkowanie. Jako warstwę nawierzchniową stosuje się farbę [TEKNOPLAST 50](#) z półpołyskiem lub farbę [TEKNOPLAST 90](#) z połyskiem.

	L	M	H
C 2	○	○	○
C 3	○	○	
C 4			
C 5	○		

Symbol Systemu Teknos	K19a	K19b	K19c	K19d	K19e
EN ISO 12944-5 (2007) Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	A3.11/C3/H A4.13/C4/L	A4.14/C4/M	A4.15/C4/H A5I.04/C5-I/M A5M.05/C5-M/M	--	A5I.05/C5-I/H A5M.06/C5-M/H
EN ISO 12944-5 (1998) Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	S3.21/C3/H S4.19/C4/L S6.05/C5-I/M	S3.22/C3/H S4.20/C4/M	S4.21/C4/H S6.06/C5-I/H S7.07/C5-M/M	S4.22/C4/H	S4.23/C4/H S7.09/C5-M/H
Budowa systemu powłokowego:	EPZn(R)EP160/ 3- FeSa2½	EPZn(R)EP200/ 3- FeSa2½	EPZn(R)EP240/ 4- FeSa2½	EPZn(R)EP280/ 4- FeSa2½	EPZn(R)EP320/ 4- FeSa2½
TEKNOZINC 90 SE Farba epoksydowa wysokocynkowa	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm
TEKNOPLAST PRIMER 3 Grunt epoksydowy	1 × 60µm	1 × 80µm	2 × 70µm	2 × 80µm	2 × 100µm
TEKNOPLAST 50 lub TEKNOPLAST 90 Farby epoksydowe nawierzchniowe	1 × 60µm	1 × 80µm	1 × 60µm	1 × 80µm	1 × 80µm
Całkowita grubość	160µm	200µm	240µm	280µm	320µm
Zawartość VOC w systemie, g/m ²	130	160	200	230	250

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K19a – EN ISO 12944-5/A3.11(EPZn(R)EP160/3-FeSa2½).

ZASTOSOWANIE: Ochrona powierzchni stalowych narażonych na korozję atmosferyczną. Ochrona powierzchni stalowych narażonych na wysoką wilgotność i rozlewy cieczy.

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K19a	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C3 i C4.
K19b	Powierzchnie stalowe wewnątrz i na zewnątrz narażone na rozlewy chemikaliów, w kategoriach korozyjności C3 i C4.
K19c	Część mokra maszyn papierniczych oraz konstrukcje stalowe w kategoriach korozyjności C4 i C5.
K19d	Część mokra maszyn papierniczych (system jest zgodny z Normą SSG 1005-GB40 GA160 TA80), także konstrukcje stalowe w kategorii korozyjności C4.
K19e	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C5.

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 2½ (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 epoksydowo-cynkowy [KORRO SE](#) i grunt krzemianowo-cynkowy do czasowej ochrony [KORRO SS](#).

Nakładanie Przed użyciem wymieszać dokładnie składniki farby. Zmieszać bazę z utwardzaczem według podanej na etykiecie proporcji a następnie dokładnie wymieszać. Należy przygotowywać farbę w ilości umożliwiającej zużycie w podanym czasie przydatności do stosowania. Farbę najkorzystniej jest nakładać natryskiem hydrodynamicznym, ponieważ tylko ta metoda zapewnia nałożenie powłoki o zalecanej grubości w jednej warstwie. Temperatura powietrza i podłoża a także wilgotność względna powietrza w czasie malowania i w okresie schnięcia muszą odpowiadać wartościom podanym w poniższej tabeli. Wyższa temperatura przyspiesza proces wysychania. Powierzchnia musi być sucha i wolna od 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 naprawiane przez zaprawkowanie. Usunąć łuszczącą się farbę i rdzę z uszkodzonych obszarów przy użyciu skrobaków i obróbki strumieniowo-ściernej. Przygotowanie powierzchni rozszerzyć poza krawędzie uszkodzeń. Jeśli to konieczne należy szlifować krawędzie przygotowywanej powierzchni. Nałożyć na przygotowane obszary powłokę zaprawkową systemu do zalecanej grubości.

UWAGA! **TEKNOZINC 90 SE** może być nakładany tylko na czystą stal, nigdy na starą powłokę.

Całkowita renowacja: Powierzchnie o stopniu skorodowania Ri 4 powinny być całkowicie przemalowane, ponieważ powłoka utraciła swoje zdolności ochronne. Należy przygotować całą powierzchnię za pomocą obróbki strumieniowo-ściernej do uzyskania stopnia czystości, Sa 2½ i nakładać powłoki od gruntu do warstwy nawierzchniowej tak jak dla nowych wymalowań.

Dane techniczne

Farba	TEKNOZINC 90 SE	TEKNOPLAST PRIMER 3	TEKNOPLAST 50	TEKNOPLAST 90
Karta Informacyjna Nr	15	442	443	857
Typ farby	farba epoksydowa wysokocynkowa	dwuskładnikowy grunt epoksydowy	dwuskładnikowa farba epoksydowa	dwuskładnikowa farba epoksydowa
Kolory	szary z odcieniem niebieskim	szary, czerwony, żółty, biały	Karta Kolorów Przemysłowych, system Kolorowania Teknomix	Karta Kolorów Przemysłowych, system Kolorowania Teknomix
Wygląd powłoki	matowy	półmat	półpołysk	połysk
Rozcieńczalnik	TEKNOSOLV 9506	TEKNOSOLV 9506	TEKNOSOLV 9506	TEKNOSOLV 9506
Metoda nakładania	pędzel, natrysk hydrodynamiczny	natrysk hydrodynamiczny	pędzel, natrysk hydrodynamiczny	pędzel, natrysk hydrodynamiczny
Dysza do natrysku hydrodynamicznego	0,018 – 0,021" (dysza rewersowa)	0,013 – 0,019"	0,013 – 0,019"	0,011 – 0,013"
Warunki nakładania min. temperatura °C	+ 10	+ 10	+ 10	+ 10
- maks. wilg. wzgl. %	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 %	53±2 (ISO 3233:1988)	53±2 (ISO 3233:1988)	53±2	53±2
Całkowita masa substancji stałych g/l	Ok. 2100	Ok. 910	Ok. 800	Ok. 760
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC g/l	Ok. 450	Ok. 440	Ok. 430	Ok. 430
Zalecana grubość powłoki				
- na mokro µm	75	113 190	113 150	115 150
- na sucho µm	40	60 100	60 80	60 80
Wydajność teoretyczna m ² /l	13,2	8,8 5,3	8,8 6,6	8,8 6,6
Czasy schnięcia w temp. 23°C/50% wilg. wzgl.	(gr. suchej powł. 40 µm)	(gr. suchej powł. 60 µm)	(gr. suchej powł. 60 µm)	(gr. suchej powł. 60 µm)
- pyłosuchość (ISO 1517:1973)	po 5 minutach	po 1 godzinie	po 1 godzinie	po 1 godzinie
- suche na dotyk (DIN 53150:1995)	po 30 minutach	po 4 godzinach	po 4 godzinach	po 4 godzinach
- następne powłoki, 50% RH	ta sama powłoka lub TEKNOPLAST PRIMER 3	ta sama powłoka lub TEKNOPLAST 50 :	ta sama powłoka:	ta sama powłoka:
	min. max.*	min. max.*	min. max.*	min. max.*
+10°C	po 6 godz. po 3 mies.	po 6 godz. po 6 mies.	po 6 godz. po 1 mies.	po 6 godz. po 1 mies.
+23°C	po 1 godz. po 3 mies.	po 2 godz. po 6 mies.	po 2 godz. po 1 mies.	po 2 godz. po 1 mies.

* Maksymalny czas do nałożenia następnej warstwy 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 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.