

# TEKNODUR 0050/TEKNODUR 0090

## SYSTEMY POLIURETANOWE

# K27

	L	M	H
C2	○	○	○
C3	○	○	■
C4	■	■	■
C5	○	■	■

5 1.04.2008

Powłokowe systemy ochronne do powierzchni stalowych. System składa się z utwardzanych chemicznie, rozpuszczalnikowych, dwuskładnikowych, reaktywnych farb epoksydowych i poliuretanowych. Na podłoża stalowe jako grunt stosuje się farbę epoksydową wysokocynkową [TEKNOZINC 90 SE](#) która chroni stal protektorowo, jak powłoka cynkowa. Jako powłoki nawierzchniowe można stosować farby poliuretanowe odporne na warunki atmosferyczne: [TEKNODUR 0050](#) z półpołyskiem lub [TEKNODUR 0090](#) z połyskiem.

Symbol Systemu Teknos	K27a	K27b	K27c	K27d	K27e
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
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)EP PUR 160/3- FeSa2½	EPZn(R)EP PUR 200/4- FeSa2½	EPZn(R)EP PUR 240/4- FeSa2½	EPZn(R)EP PUR 280/4- FeSa2½	EPZn(R)EP PUR 320/5- FeSa2½
<a href="#">TEKNOZINC 90 SE</a> Farba epoksydowa wysokocynkowa	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm
<a href="#">INERTA PRIMER 5</a> Grunt epoksydowy	1 × 80µm	2 × 60µm	2 × 80µm	2 × 100µm	3 × 80µm
<a href="#">TEKNODUR 0050</a> Farba poliuretanowa lub <a href="#">TEKNODUR 0090</a> Farba poliuretanowa	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm
Całkowita grubość	160µm	200µm	240µm	280µm	320µm
Zawartość VOC w systemie z <a href="#">TEKNODUR 0050</a> , g/m <sup>2</sup>	130	160	190	220	250

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K27a – EN ISO 12944-5/A3.11(EPZn(R)EPPUR 160/3-FeSa2½).

**ZASTOSOWANIE:** Konstrukcje stalowe narażone na korozję atmosferyczną w sytuacjach, gdy wymagany jest połysk i trwałość koloru.

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K27a	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C3 i C4.
K27b	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C3 i C4.
K27c	Konstrukcje stalowe na zewnątrz w kategoriach korozyjności C3 i C4.
K27d	Ochrona powierzchni stalowych w kategorii korozyjności C4.
K27e	Konstrukcje stalowe na zewnątrz w warunkach agresywnych korozyjnie; kategorie korozyjności C4 i 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 przed malowaniem 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 epoksydowo-cynkowy do czasowej ochrony [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.
- 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 sfazować 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		<a href="#">TEKNOZINC 90 SE</a>	<a href="#">INERTA PRIMER 5</a>	<a href="#">TEKNODUR 0050</a> lub <a href="#">TEKNODUR 0090</a>			
Karta Informacyjna	Nr	15	87	<a href="#">TEKNODUR 0050</a> : 682 <a href="#">TEKNODUR 0090</a> : 683			
Rodzaj farby		farba epoksydowa wysokocynkowa	grunt epoksydowy	farba poliuretanowa nawierzchniowa			
Kolory		szary z odcieniem niebieskim	czerwony, żółty, szary i biały	Karta Kolorów Przemysłowych, System Kolorowania Teknomix			
Wygląd powłoki		matowy	matowy	<a href="#">TEKNODUR 0050</a> : półpołysk <a href="#">TEKNODUR 0090</a> : połysk			
Rozcieńczalnik		<a href="#">TEKNOSOLV 9506</a>	<a href="#">TEKNOSOLV 9506</a>	<a href="#">TEKNOSOLV 9521</a> lub <a href="#">TEKNOSOLV 6220</a>			
Metody nakładania		natrysk hydrodynamiczny	natrysk hydrodynamiczny	pędzel, natrysk hydrodynamiczny			
Dysza do natrysku hydrodynamicznego		0,018 - 0,021" (dysza rewersowa)	0,013 - 0,018"	<a href="#">TEKNODUR 0050</a> : 0,011– 0,013" <a href="#">TEKNODUR 0090</a> : 0,011– 0,013"			
Warunki nakładania							
- minimalna temp.	°C	+10	+10	+5			
- maksymalna wilg. względna	%	80	80	80			
Oznakowanie bezpieczeństwa		Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego	Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego	Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego			
Zawartość substancji stałych, objętościowo	%	53±2 (ISO 3233:1988)	55±2	<a href="#">TEKNODUR 0050</a> : 56±2 (ISO 3233:1988) <a href="#">TEKNODUR 0090</a> : 50±2 (ISO 3233:1988)			
Całkowita masa substancji stałych	g/l	około 2100	około 1000	<a href="#">TEKNODUR 0050</a> : około 870 <a href="#">TEKNODUR 0090</a> : około 730			
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC	g/l	około 450	około 430	<a href="#">TEKNODUR 0050</a> : ok. 430 <a href="#">TEKNODUR 0090</a> : ok. 460			
Zalecana grubość powłoki				<a href="#">TEKNODUR 0050</a> : 71 40 <a href="#">TEKNODUR 0090</a> : 80 40			
- na mokro	µm	75	109	180			
- na sucho	µm	40	60	100			
Wydajność teoretyczna	m <sup>2</sup> /l	13,2	9,2	5,5	<a href="#">TEKNODUR 0050</a> : 14,0 <a href="#">TEKNODUR 0090</a> : 12,5		
Czasy schnięcia w temp. 23°C/50% wilg. wzgl.		(gr. suchej powłoki 40 µm)	(gr. suchej powłoki 60 µm)	(gr. suchej powłoki 40 µm)			
- pyłosuchość (ISO 1517:1973)		po 5 minutach	po 1 godzinie	po 1 godzinie			
- suche na dotyk (DIN 53150:1995)		po 30 minutach	po 3 godzinach	po 6 godzinach			
- następne warstwy, 50% RH		ta sama farba lub <a href="#">INERTA PRIMER 5</a> :	ta sama farba:	ta sama farba:			
		min.	max.*	min.	max.*	min.	max.*
+5°C		-	-	-	-	po 20 godz.	-
+10°C		po 6 godz.	po 3 mies.	po 12 godz.	po 6 mies.	-	-
+23°C		po 1 godz.	po 3 mies.	po 4 godz.	po 6 mies.	po 12 godz.	-
				<a href="#">TEKNODUR 0050</a> lub <a href="#">TEKNODUR 0090</a> :			
				min.	max.*		
+10°C				po 12 godz.	po 7 dniach		
+23°C				po 4 godz.	po 3 dniach		

\* 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.