

# TEKNODUR 0050/TEKNODUR 0090

# K28

## SYSTEMY POLIURETANOWE

6 1.04.2008

Powłokowe systemy ochronne do konstrukcji stalowych. Systemy składają się ze utwardzanych chemicznie, rozpuszczalnikowych, dwuskładnikowych, reaktywnych farb epoksydowych i poliuretanowych. Jako grunt stosuje się farbę epoksydową wysokocynkową [TEKNOZINC 50 SE](#) która zawiera cynk i dodatkowo inne skuteczne pigmenty antykorozyjne. Jako warstwę nawierzchniową stosuje się odporne na warunki atmosferyczne farby poliuretanowe: [TEKNODUR 0050](#) z półpolyskiem lub [TEKNODUR 0090](#) z polyskiem.

Symbol Systemu Teknos	K28a	K28b	K28c
ISO 12944-5 (2007)	-	-	-
Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości			
Budowa systemu powłokowego:	EPZnEPPUR160/3-FeSa2½	EPZnEPPUR200/4-FeSa2½	EPZnEPPUR280/4-FeSa2½
<a href="#">TEKNOZINC 50 SE</a> Farba epoksydowa wysokocynkowa	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm
<a href="#">INERTA PRIMER 5</a> Grunt epoksydowy	1 × 80µm	2 × 60µm	2 × 100µm
<a href="#">TEKNODUR 0050</a> lub <a href="#">TEKNODUR 0090</a> Farba poliuretanowa	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm
Całkowita grubość	160µm	200µm	280µm
Zawartość VOC w systemie, g/m <sup>2</sup>	130	160	220

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K28a – EPZnEPPUR 160/3-FeSa2½.

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

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K28a	Powierzchnie stalowe na zewnątrz w kategoriach korozyjności C3 i C4.
K28b	Powierzchnie stalowe na zewnątrz w kategoriach korozyjności C3 i C4.
K28c	Powierzchnie stalowe na zewnątrz w agresywnych warunkach, w kategorii korozyjności C4.

**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 oczyszczać 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** [SE](#) Systemy powłokowe można nakładać na grunt epoksydowo-cynkowy do czasowej ochrony [KORRO](#) lub grunt krzemianowo-cynkowy do czasowej ochrony [KORRO SS](#).

- Nakładanie** Przed użyciem wymieszać dokładnie składniki farby. Zmieszać bazę z utwardzaczem według podanej na etykiecie proporcji i następnie dokładnie wymieszać. 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 malowane przez zapraw-kowanie. 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 szfować krawędzie przygotowywanej powierzchni. Nałożyć na przygotowane obszary powłokę zaprawkową systemu do zalecanej grubości.
- UWAGA! TEKNOZINC 50 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 50 SE</a>	<a href="#">INERTA PRIMER 5</a>	<a href="#">TEKNOZINC 50 SE</a>
Karta Nr Informacyjna	729	87	<a href="#">TEKNOZINC 50 SE</a> lub <a href="#">TEKNOZINC 0090</a>
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="#">TEKNOZINC 0050</a> : półpołysk <a href="#">TEKNOZINC 0090</a> : połysk
Rozcieńczalnik	<a href="#">TEKNOZINC 9506</a>	<a href="#">TEKNOZINC 9506</a>	<a href="#">TEKNOZINC 9521</a> , <a href="#">TEKNOZINC 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="#">TEKNOZINC 0050</a> : 0,011 – 0,013" <a href="#">TEKNOZINC 0090</a> : 0,011 – 0,013"
Warunki nakładania			
- minimalna temperatura °C	+10	+10	+5
- maks. wilgotność wzgl. %	80	80	80
Oznakowanie bezpieczeństwa	Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego	Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego	Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego
Zawartość substancji stałych, objętościowo			<a href="#">TEKNOZINC 0050</a> : 56±2 (ISO 3233:1988) <a href="#">TEKNOZINC 0090</a> : 50±2 (ISO 3233:1988)
%	50±2 (ISO 3233:1988)	55±2	
Całkowita masa substancji stałych	g/l	około 1500	około 1000
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC	g/l	około 470	około 430
Zalecana grubość powłoki			<a href="#">TEKNOZINC 0050</a> :
- na mokro			71
- na sucho			40
			<a href="#">TEKNOZINC 0090</a> :
	μm	80	80
	μm	40	40
Wydajność teoretyczna	m <sup>2</sup> /l	12,5	9,2      5,5
			<a href="#">TEKNOZINC 0050</a> : 14,0 <a href="#">TEKNOZINC 0090</a> : 12,5
Czasy schnięcia w temp. 23°C/50% wilg. wzgl.	(grubość suchej powłoki 40 μm)	(grubość suchej powłoki 60 μm)	(grubość 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, <a href="#">INERTA PRIMER 5</a> :	ta sama farba:	ta sama farba:
	Min.	Max.*	Min.
	Max.*	Min.	Max.*
<b>+5°C</b>	-	-	po 20 godz.
<b>+10°C</b>	po 6 godz.	po 3 mies.	po 12 godz.
<b>+23°C</b>	po 1 godz.	po 3 mies.	po 6 mies.
			po 12 godz.
<b>+10°C</b>			
<b>+23°C</b>			

\* 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.