

TEKNOTAR 100

SYSTEMY EPOKSYDOWO-BITUMICZNE

K3

5 1.04.2008

Powłokowe systemy ochronne do powierzchni metalowych. Systemy składają się z chemicznie utwardzanej, rozpuszczalnikowej, dwuskładnikowej, reaktywnej, oczyszczonej farby epoksydowo-bitumicznej (zwanej bezsmołową).

| Symbol Systemu Teknos | K3a | K3b | K3c | K3d |
|---|----------------|-----------------|-----------------------|-----------------------|
| ISO 12944-5 (2007) Symbol/kategoria korozyjności/zakres trwałości | - | A5M.08/C5-M/M | - | - |
| ISO 12944-5 (1998) Symbol/kategoria korozyjności/zakres trwałości | - | S7.16/C5-M/L | S8.07/Im1, Im2, Im3/M | S8.08/Im1, Im2, Im3/H |
| Budowa systemu powłokowego: | EPC200/2-ZnSaS | EPC300/3-FeSa2½ | EPC360/3-FeSa2½ | EPC500/4-FeSa2½ |
| TEKNOTAR 100 oczyszczona farba bitumiczno epoksydowa | 1 × 100µm | 1 × 100µm | 1 × 120µm | 1 × 125µm |
| TEKNOTAR 100 oczyszczona farba bitumiczno epoksydowa | 1 × 100µm | 2 × 100µm | 2 × 120µm | 3 × 125µm |
| Całkowita grubość | 200µm | 300µm | 360µm | 500µm |
| Zawartość VOC w systemie, g/m ² | 100 | 160 | 190 | 260 |

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K3b – EN ISO 12944-5/A5M.08 (EPC300/3-FeSa2½).

ZASTOSOWANIE: Ochrona powierzchni stalowych i ocynkowanych narażonych na korozję atmosferyczną. Ochrona podziemnych konstrukcji stalowych i ocynkowanych. Ochrona konstrukcji stalowych pracujących w zanurzeniu.

| Symbol Teknos | Typowe zastosowanie |
|---------------|--|
| K3a | Konstrukcje stalowe ocynkowane ogniowo narażone na korozję atmosferyczną w kategoriach korozyjności C3 i C4. |
| K3b | Ochrona konstrukcji stalowych w kategorii korozyjności C5-M. |
| K3c | Konstrukcje zakopane i pracujące w zanurzeniu. Konstrukcje o skomplikowanych kształtach. Kategorie korozyjności Im1, Im2 oraz Im3. |
| K3d | Konstrukcje zakopane i pracujące w zanurzeniu, gdy wymagana jest niezawodność i trwałość przy współdziałaniu z ochroną katodową. Kategorie korozyjności Im1, Im2 oraz Im3. |

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.

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

Aluminium: Powierzchnie należy oczyścić środkiem myjącym [PELTIPESU](#). Powierzchnie, które będą ekspozowane w warunkach atmosferycznych, podobnie jak podłoża cynkowe, należy także zszorstkować przez lekkie omieczenie ścierniwem (AlSaS) lub szlifowanie.

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

- Nakładanie** Przed użyciem wymieszać dokładnie składniki farby. Wymieszać dokładnie bazę z utwardzaczem według podanej na etykiecie proporcji. 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 farby podane są w poniższej tabeli i w karcie informacyjnej wyrobu.
- 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 szfzować krawędzie przygotowywanych obszarów. Pokryć przygotowane podłoże powłoką zaprawkową systemu do właściwej grubości zestawu.
- Jeśli wymagany jest jednolity wygląd, cała powierzchnia powinna być oczyszczona (zszorstkowana) a następnie pokryta powłoką nawierzchniową systemu.
- Całkowita naprawa:** Powierzchnie o stopniu skorodowania Ri 4 powinny być całkowicie przemalowane. Należy przygotować 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 | TEKNOTAR 100 | | |
| Karta Informacyjna | Nr | 781 | |
| Rodzaj farby | farba bitumiczno-epoksydowa oczyszczona | | |
| Kolory | czarny i brązowy | | |
| Wygląd powłoki | półmat | | |
| Rozcieńczalnik | TEKNOSOLV 9506 | | |
| Metody nakładania | natrysk hydrodynamiczny lub pędzel | | |
| Dysza do natrysku hydrodynamicznego | 0,018 - 0,026" | | |
| Warunki nakładania | °C | +10 | |
| - min. temperatura | % | 80 | |
| - maks. wilg. względna | Oznakowanie bezpieczeństwa | | |
| | Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego | | |
| Zawartość substancji stałych, objętościowo | % | 65±2 | |
| Całkowita masa substancji stałych | g/l | około 950 | |
| Zawartość lotnych związków organicznych, VOC | g/l | około 340 | |
| Zalecana grubość powłoki | µm | 153 | 192 |
| - na mokro | µm | 100 | 125 |
| - na sucho | m ² /l | 6,5 | 5,2 |
| Wydajność teoretyczna | Czasy schnięcia w temp. 23°C/50% wilg. wzgl. | | |
| | (grubość suchej powłoki 100 µm) | | |
| - pyłosuchość (ISO 1517:1973) | po 1 godzinach | | |
| - suche na dotyk (DIN 53150:1995) | po 8 godzinach | | |
| - pełne utwardzenie | po 7 dniach | | |
| - nakładanie następnej warstwy, 50% RH | tą samą farbą | | |
| | | min. | max.* |
| +10°C | | po 36 godzinach | po 10 dniach |
| +23°C | | po 16 godzinach | po 7 dniach |

* Maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy bez konieczności szorstkowania powierzchni.