

TEKNONYL

SYSTEMY WINYLOWE

K33

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

6 1.04.2008

Powłokowe systemy ochronne do konstrukcji stalowych ocynkowanych. Systemy składają się ze schnących fizycznie, rozpuszczalnikowych, jednoskładnikowych farb. Spoiwem w farbach są polimery polichlorku winylu plastyfikowane odpornymi chemicznie plastyfikatorami. Systemy te nadają się znakomicie do nakładania w terenie.

Symbol Systemu Teknos	K33a	K33b	K33c
ISO 12944-5 (2007) Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	A7.01/C3/L	A7.03/C3/H A7.03/C4/M A7.03/C5/L	A7.04/C4/H A7.04/C5/M
ISO 12944-5 (1998) Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	S9.01/C2/H S9.03/C3/L	S9.03/C3/H S9.03/C4/M S9.03/C5/L	S9.04/C4/H S9.04/C5/M
Budowa systemu powłokowego:	PVC80/1- ZnSaS	PVC160/2- ZnSaS	PVC240/3- ZnSaS
TEKNONYL PRIMER 3 Grunt winylowy	-	1 × 80µm	1 × 80µm
TEKNONYL 90 Farba winylowa nawierzchniowa	1 × 80µm	1 × 80µm	2 × 80µm
Całkowita grubość	80µm	160µm	240µm
Zawartość VOC w systemie, g/m ²	160	270	430

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K33a – EN ISO 12944-5/A7.01(PVC 80/1-ZnSaS).

ZASTOSOWANIE: Konstrukcje metalowe wewnątrz i na zewnątrz narażone na korozję atmosferyczną i chemiczną, w temperaturze poniżej 60°C.

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K33a	Konstrukcje stalowe ocynkowane natryskowo na zewnątrz w kategoriach korozyjności C2 i C3.
K33b	Konstrukcje stalowe cynkowane ogniowo eksploatowane na zewnątrz w kategoriach korozyjności C3, C4 i C5.
K33c	Konstrukcje stalowe cynkowane ogniowo eksploatowane na zewnątrz w kategoriach korozyjności C4 – C5.

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 ocynkowane: Konstrukcje stalowe pokryte ogniowo powłoką cynkową, narażone na korozję atmosferyczną można malować po omieczeniu ścierniwem do uzyskania matowej powierzchni. Odpowiednie środki czyszczące to np. tlenek aluminium, naturalny piasek i kwarc. Nie zaleca się malowania konstrukcji ze stali ocynkowanej galwanicznie, które mają być ekspozowane w zanurzeniu.

Zaleca się by nowe konstrukcje z blach ocynkowanych były lekko przepiaskowane. Powierzchnie ekspozowane w warunkach atmosferycznych, po zmatowieniu powłoki cynkowej, można oczyścić także środkiem myjącym PELTIPESU.

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.

Nakładanie Przed użyciem wymieszać dokładnie farby. Farby nakładać na suche, wolne od pyłów podłoże tak by uzyskać równą powłokę o wymaganej grubości. Temperatura powietrza i podłoża a także wilgotność względna w czasie nakładania i schnięcia muszą odpowiadać wartościom z poniższej tabeli.

Dane techniczne farb podane są w poniższej tabeli i w kartach informacyjnych wyrobów.

Renowacja **Zaprawki:** Kiedy powłoka jest uszkodzona lokalnie, wymalowanie renowacyjne wykonuje się przez malowanie zaprawkowe. Obszary uszkodzeń należy oczyścić z łuszczącej się farby. Powierzchnia przeznaczona do malowania powinna być przygotowana zgodnie z instrukcją podaną w karcie informacyjnej wyrobu. Rdzę należy usunąć przez szrotkowanie lub, jeśli to możliwe przez piaskowanie. Przygotowanie powierzchni rozszerzyć poza krawędzie uszkodzeń. Pokryć przygotowane zardzewiałe podłoże gruntem a następnie cały uszkodzony obszar powłokami systemu do właściwej grubości zestawu. Jeśli wymagany jest jednolity wygląd cała powierzchnia powinna być oczyszczona zgodnie z instrukcją wykonywania napraw firmy Teknos, a następnie pokryta powłoką nawierzchniową systemu.

Całkowita naprawa: Kiedy powierzchnia została całkowicie zniszczona, powłoka utraciła swoje zdolności ochronne, naprawy należy wykonywać jak dla nowych wymalowań. Powierzchnię należy przygotować zgodnie z instrukcją podaną w karcie informacyjnej. Malować od gruntu do powłoki nawierzchniowej jak dla nowego wymalowania.

Dane techniczne

Farba		TEKNONYL PRIMER 3	TEKNONYL 90
Karta Informacyjna	Nr	95	35
Rodzaj farby		grunt winylowy	farba nawierzchniowa winylowa
Kolory		szary, biały	Karta Kolorów Przemysłowych, do uzgodnienia
Wygląd powłoki		matowy	połysk
Rozcieńczalnik		TEKNOSOLV 9502 TEKNOSOLV 1639	TEKNOSOLV 9502 TEKNOSOLV 1639
Metody nakładania		natrysk hydrodynamiczny	natrysk hydrodynamiczny, pędzel
Dysza do natrysku hydrodynamicznego		0,015''	0,013''
Warunki nakładania			
- minimalna temperatura	°C	0	0
- maksymalna wilg. względna	%	80	80
Oznakowanie bezpieczeństwa		Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego	Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego
Zawartość substancji stałych, objętościowo	%	40±2	30±2
Całkowita Masa Substancji Stałych	g/l	około 700	około 500
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC	g/l	około 550	około 610
Zalecana grubość powłoki			
- na mokro	µm	200	266
- na sucho	µm	80	80
Wydajność teoretyczna	m ² /l	5,0	3,8
Czasy schnięcia w temp. 23°C/50% wilg. wzgl.		(gr. suchej powłoki 40 µm)	(gr. suchej powłoki 40 µm)
- pyłosuchość (ISO 1517:1973)		po 30 minutach	po 1 godzinie
- suche na dotyk (DIN 53150:1995)		po 1 godzinie	po 2 godzinach
- następne warstwy, 50% RH		ta sama farba lub TEKNONYL 90 :	ta sama farba:
		min.	max.
0°C		po 6 godz.	po 8 godz.
23°C		po 3 godz.	po 4 godz.