

## TEKNOHEAT 650/500

### SYSTEM KRZEMIANOWO-CYNKOWY/SILIKONOWY

9

1.04.2008

# K37

Ochronny system powłokowy do powierzchni stalowych. Farba etylokrzemianowa pigmentowana pyłem cynkowym tworzy po wyschnięciu powłokę nieorganiczną porównywalną z powłokami galwanicznymi. **TEKNOZINC SS** jako samodzielna powłoka jest odporny na wiele rozpuszczalników, oleje, wysokie temperatury do +400°C, warunki atmosferyczne i ścieranie. Powłoka TEKNOHEAT nałożona na grunt poprawia jego odporność na warunki atmosferyczne.

Symbol Systemu Teknos	K37a	K37b	K37c
ISO 12944-5 (2007) Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	-	-	-
Budowa systemu powłokowego:	ESIZn(R)SI 85/2-FeSa2½	SI 15/1 FeSa2½	ESIZn(R)SI 90/2-FeSa2½
<b>TEKNOZINC SS</b> Farba krzemianowo-cynkowa	1 × 70µm	-	1 × 70µm
<b>TEKNOHEAT 650/TEKNOHEAT 500</b> Farba silikonowa	1 × 15µm	-	-
<b>TEKNOHEAT 500</b> Farba silikonowa	-	-	1 × 20µm
<b>TEKNOHEAT 650</b> Farba silikonowa aluminiowa	-	1 × 15µm	-
Całkowita grubość	85µm	15µm	90µm
Lotne związki organiczne w systemie VOC, g/m <sup>2</sup>	<b>TEKNOHEAT 650</b> 100 <b>TEKNOHEAT 500</b> 110	32	120

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K37a – ESIZn(R)SI 85/2-FeSa2½

**ZASTOSOWANIE:** Powierzchnie stalowe narażone na działanie korozji atmosferycznej

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K37a	Powierzchnie stalowe narażone na wysokie temp. w warunkach zewnętrznych.
K37b	Powierzchnie stalowe narażone na temp. do 650°C wewnątrz pomieszczeń.
K37c	System zgodny z normą SFS 5873 dla ochrony powierzchni stali w suchym gorącym środowisku (150 – 400°C) (system F20.06).

#### 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 Sa2½ (ISO 8501-1).

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

System powłokowy można nakładać na grunt krzemianowo-cynkowy do czasowej ochrony

#### Nakładanie

**KORRO SS.**

Przed użyciem wymieszać dokładnie farbę. Aby uniknąć osadzania sedimentacji pyłu cynkowego **TEKNOZINC SS** musi być często mieszany w czasie pracy. **TEKNOZINC SS** jest dostarczany w dwóch opakowaniach. Składniki należy ze sobą wymieszać na około pół godziny przed użyciem w proporcji objętościowej: na 3 części żywicy krzemianowej 7 części pasty pyłu cynkowego. Do malowania przygotowywać farbę w ilości pozwalającej na zużycie w podanym czasie przydatności do stosowania (4 godziny). Z uwagi na duży ciężar właściwy farby, w przypadku używania natrysku powietrznego, farba w zbiorniku powinna znajdować się na równym poziomie lub powyżej pistoletu natryskowego.

UWAGA! Grubość powłoki na sucho nie może przekraczać 100µm, w przeciwnym wypadku powłoka może pękać. Nakładanie pędzlem nie daje gwarancji nałożenia farby w zalecanej grubości.

Powłoki **TEKNOHEAT 500** i **TEKNOHEAT 650** osiągają najwyższą trwałość, jeśli nie przekracza się zalecanej grubości powłoki.

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

**Renowacja**

Powierzchnie o stopniu skorodowania Ri 4 muszą być całkowicie przemalowane. Stare powłoki i rdza muszą być usunięte przy pomocy skrobaków lub obróbki strumieniowo-ściernej do stopnia czystości Sa2½. Na tak przygotowane podłoże należy nakładać powłokę jak dla nowych wymalowań.

**Dane techniczne**

Farba		<a href="#">TEKNOZINC SS</a>	<a href="#">TEKNOHEAT 500</a>	<a href="#">TEKNOHEAT 650</a>
Karta Informacyjna	Nr	81	811	812
Typ farby		farba etylokrzemianowa pigmentowana pyłem cynkowym	farba silikonowa	farba silikonowa pigmentowana aluminium
Pigmenty antykorozyjne		cynk	pigmenty antykorozyjne nie zawierające chromianów i ołowiu	aluminium
Kolory		szary z odcieniem zielonym	czarny i czerwony	aluminiowy
Wygląd powłoki		matowy	matowy	metaliczny
Rozcieńczalnik		w szczególnych wypadkach <a href="#">TEKNOSOLV 6060</a> , do 5%obj.	<a href="#">TEKNOSOLV 9502</a> <a href="#">TEKNOSOLV 1639</a>	<a href="#">TEKNOSOLV 9502</a> <a href="#">TEKNOSOLV 1639</a>
Metoda nakładania		natrysk hydrodynamiczny, powietrzny lub pędzel	natrysk hydrodynamiczny, powietrzny, pędzel lub wałek	pędzel, natrysk powietrzny
Dysza do natrysku hydrodynamicznego		0,018 – 0,021" (dysza rewersowa)	0,013 – 0,017"	-
Warunki nakładania				
- min. temperatura	°C	+ 5	+ 5	+ 5
- maks. wilgotność wzgl.	%	50 - 90	poniżej 80	poniżej 80
Oznakowanie bezpieczeństwa		Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego	Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego	Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego
Zawartość substancji stałych, objętościowo	%	52±2	25±2	30±2
Całkowita masa substancji stałych	g/l	około 1700	około 530	około 500
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC	g/l	około 510	około 670	około 630
Zalecana grubość powłoki				
- na mokro	µm	135	60 - 80	50
- na sucho	µm	70	15 - 20	15
Wydajność teoretyczna	m <sup>2</sup> /l	7,4	16,7 – 12,5	20
Czasy schnięcia w temp. 23°C/50% wilg. wzgl.		(gr. suchej powłoki 60 µm)	(gr. suchej powłoki 15 µm)	(gr. suchej powłoki 15 µm)
- pyłosuchość (ISO 1517:1973)		po 15 minutach	po 10 minutach	po 15 minutach
- suche na dotyk (DIN 53150:1995)		po 30 minutach	po 20 minutach	po 2 godzinach
- pełne utwardzenie (ISO 9117:1990)		-	po 30 minutach	-
- następne warstwy, 50% RH		ta sama farba, <a href="#">TEKNOHEAT 500</a> lub <a href="#">TEKNOHEAT 650</a> .	ta sama farba:	ta sama farba:
	<b>+5°C</b>	po 3 dniach (Rh 90%, lub zwilżana powłoka), 2 tygodnie (Rh 0%)		
	<b>+23°C</b>	po 1 dniu (Rh powyżej 80%, lub zwilżana powłoka), 2 tygodnie (Rh 0%)		
		Dodatkowo, powłoka musi wytrzymać lekkie pocieranie szmatą zmoconą w rozpuszczalniku <a href="#">TEKNOSOLV 9506</a>	Przed nałożeniem kolejnej warstwy pierwsza powłoka musi być ogrzana do temperatury pracy: minimum 200°C przez 1 godzinę	Przed nałożeniem kolejnej warstwy pierwsza powłoka musi być ogrzana do temperatury pracy: minimum 200°C przez 1 godzinę

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.