

# TEKNOPLAST 50/90

## SYSTEMY EPOKSYDOWE

# K43

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

5 1.04.2008

Powłokowe systemy ochronne do powierzchni stalowych. Systemy składają się z utwardzanych chemicznie, rozpuszczalnikowych, dwuskładnikowych, reaktywnych farb epoksydowych. Jako grunt stosuje się farbę epoksydową [TEKNOZINC 90 SE](#), zawierającą cynk, który chroni stal katodowo podobnie jak powłoka cynkowa. Jako warstwę nawierzchniową stosuje się farbę z półpołyskiem [TEKNOPLAST 50](#) lub z połyskiem [TEKNOPLAST 90](#).

Symbol Systemu Teknos	K43a	K43b	K43c	K43d	K43e
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)EP160 /3- FeSa2½	EPZn(R)EP200 /3- FeSa2½	EPZn(R)EP240 /4- FeSa2½	EPZn(R)EP280 /4- FeSa2½	EPZn(R)EP320 /4- FeSa2½
<a href="#">TEKNOZINC 90 SE</a> Farba epoksydowa wysokocynkowa	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm
<a href="#">TEKNOPLAST PRIMER 5</a> Grunt epoksydowy	1 × 60µm	1 × 80µm	2 × 70µm	2 × 80µm	2 × 100µm
<a href="#">TEKNOPLAST 50</a> lub <a href="#">TEKNOPLAST 90</a> Farby epoksydowe nawierzchniowe	1 × 60µm	1 × 80µm	1 × 60µm	1 × 80µm	1 × 80µm
Całkowita grubość	160µm	200µm	240µm	280µm	320µm
Zawartość VOC w systemie, g/m <sup>2</sup>	130	160	200	230	270

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K43a – EN ISO 12944-5/A3.11(EPZn(R)EP160/3-FeSa2½).

**ZASTOSOWANIE:** Ochrona powierzchni stalowych narażonych na korozję atmosferyczną. Ochrona powierzchni stalowych narażonych na wysoką wilgotność i rozlewy cieczy.

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K43a	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C3, C4.
K43b	Powierzchnie stalowe wewnątrz i na zewnątrz narażone na rozlewy chemikaliów, w kategoriach korozyjności C3 i C4.
K43c	Część mokra maszyn papierniczych oraz konstrukcje stalowe w kategoriach korozyjności C4 i C5.
K43d	Część mokra maszyn papierniczych (system jest zgodny z Normą SSG 1005-GB40 GA160 TA80), także konstrukcje stalowe w kategorii korozyjności C4.
K43e	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C4 i 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 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](#) 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.

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 malowana 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 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 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="#">TEKNOPLAST PRIMER 5</a>	<a href="#">TEKNOPLAST 50</a>	<a href="#">TEKNOPLAST 90</a>
Karta Informacyjna Nr	15	918	443	857
Typ farby	farba epoksydowa wysokocynkowa	dwuskładnikowy grunt epoksydowy	dwuskładnikowa farba epoksydowa	dwuskładnikowa farba epoksydowa
Kolory	szary z odcieniem niebieskim	czerwony, biały i szary	Karta Kolorów Przemysłowych, system kolorowania Teknomix	Karta Kolorów Przemysłowych, system kolorowania Teknomix
Wygląd powłoki	mat	półmat	półpołysk	połysk
Rozcieńczalnik	<a href="#">TEKNOSOLV 9506</a>	<a href="#">TEKNOSOLV 9506</a>	<a href="#">TEKNOSOLV 9506</a>	<a href="#">TEKNOSOLV 9506</a>
Metoda nakładania	pędzel, natrysk hydrodynamiczny	natrysk hydrodynamiczny	pędzel, natrysk hydrodynamiczny	pędzel, natrysk hydrodynamiczny
Dysza do natrysku Hydrodynamicznego	0,018 – 0,021" (dysza rewersowa)	0,013 – 0,019"	0,013 – 0,019"	0,011 – 0,013"
Warunki nakładania - temperatura min. °C - maks. wilg. wzgl. %	+ 10 80	+ 10 80	+ 10 80	+ 10 80
Oznakowanie bezpieczeństwa	Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego	Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego	Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego	Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego
Zawartość substancji stałych, objętościowo %	53±2 (ISO 3233:1988)	53±2	53±2	53±2
Całkowita masa substancji stałych g/l	około 2100	około 900	około 800	około 760
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC g/l	około 450	około 440	około 430	około 430
Zalecana grubość powłoki - na mokro - na sucho μm	75 40	113 88 60 100	113 150 60 80	115 150 60 80
Wydajność teoretyczna m <sup>2</sup> /l	13,2	8,8 5,3	8,8 6,6	8,8 6,6
Czasy schnięcia w temp. 23°C/50% wilg. wzgl. - pyłosuchość (ISO 1517:1973) - suche na dotyk (DIN 53150:1995) - następne powłoki, 50% RH	(gr. suchej powłoki 40 μm) po 5 minutach po 30 minutach ta sama powłoka lub <a href="#">TEKNOPLAST PRIMER 5</a>	(gr. suchej powłoki 60 μm) po 1 godzinie po 4 godzinach ta sama powłoka, <a href="#">TEKNOPLAST 50</a> lub <a href="#">90</a>	(gr. suchej powłoki 60 μm) po 1 godzinie po 4 godzinach ta sama powłoka:	(gr. suchej powłoki 60 μm) po 1 godzinie po 4 godzinach ta sama powłoka:
	<b>min.</b> <b>max.*</b>	<b>min.</b> <b>max.*</b>	<b>min.</b> <b>max.*</b>	<b>min.</b> <b>max.*</b>
<b>+10°C</b>	po 6 godz. po 3 mies.	po 6 godz. po 6 mies.	po 6 godz. po 1 mies.	po 6 godz. po 1 mies.
<b>+23°C</b>	po 1 godz. po 3 mies.	po 4 godz. po 6 mies.	po 2 godz. po 1 mies.	po 2 godz. po 1 mies.

\* 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.