

TEKNODUR 0050, TEKNODUR 0090

SYSTEMY POLIURETANOWE

K47

	L	M	H
C2	●	●	●
C3	●	●	
C4			
C5	●		

6 1.04.2008

Powłokowe systemy ochronne do powierzchni stalowych. System składa się z utwardzanych chemicznie, rozpuszczalnikowych, dwuskładnikowych, reaktywnych farb epoksydowych i poliuretanowych. Na podłoża stalowe jako grunt stosuje się farbę epoksydową wysokocynkową [TEKNOZINC 90 SE](#) która chroni stal protektorowo, jak powłoka cynkowa. Jako powłoki nawierzchniowe można stosować farby poliuretanowe odporne na warunki atmosferyczne: [TEKNODUR 0050](#) z półpolyskiem lub [TEKNODUR 0090](#) z polyskiem.

Symbol Systemu Teknos	K47a	K47b	K47c	K47d	K47e
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)EP PUR160/3- FeSa2½	EPZn(R)EP PUR200/4- FeSa2½	EPZn(R)EP PUR240/4- FeSa2½	EPZn(R)EP PUR280/4- FeSa2½	EPZn(R)EP PUR320/5- FeSa2½
TEKNOZINC 90 SE Farba epoksydowa wysokocynkowa	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm
TEKNOPLAST PRIMER 5 Grunt epoksydowy	1 × 80µm	2 × 60µm	2 × 80µm	2 × 100µm	3 × 80µm
TEKNODUR 0050 lub TEKNODUR 0090 Farba poliuretanowa	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm
Całkowita grubość	160µm	200µm	240µm	280µm	320µm
Zawartość VOC w systemie, g/m ² dla farby TEKNODUR 0090	130	160	200	230	260

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K47a – EN ISO 12944-5/A3.11(EPZn(R)EPPUR160/3-FeSa2½).

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

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K47a	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C3 i C4.
K47b	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C3 i C4.
K47c	Ochrona powierzchni stalowych na zewnątrz w kategoriach korozyjności C4 i C5.
K47d	Ochrona powierzchni stalowych w kategorii korozyjności C4.
K47e	Ochrona powierzchni stalowych na zewnątrz w warunkach bardzo agresywnych korozyjnie; kategoria korozyjności C4 i C5.

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, jak niżej:

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 zawiłgoceniu 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 epoksydowo-cynkowy do czasowej ochrony [KORRO 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 zapewni 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 farb podane są w poniższej tabeli i w kartach informacyjnych wyrobów.

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 rozszerzy poza krawędzie uszkodzeń. Jeśli to konieczne należy szlifować 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	TEKNOZINC 90 SE	TEKNOPLAST PRIMER 5	TEKNODUR 0050 lub TEKNODUR 0090
Karta Informacyjna	Nr 15	918	TEKNODUR 0050 : 682 TEKNODUR 0090 : 683
Rodzaj farby	farba epoksydowa wysokocynkowa	grunt epoksydowy	farba poliuretanowa nawierzchniowa
Kolory	szary z odcieniem niebieskim	czerwony, szary, żółty i biały	Karta Kolorów Przemysłowych. System Kolorowania Teknomix.
Wygląd powłoki	mat	półmat	TEKNODUR 0050 : półpołysk TEKNODUR 0090 : połysk
Rozcieńczalnik	TEKNOSOLV 9506	TEKNOSOLV 9506	TEKNOSOLV 9521 , TEKNOSOLV 6220
Metody nakładania	natrysk hydrodynamiczny	natrysk hydrodynamiczny	pędzel, natrysk hydrodynamiczny
Dysza do natrysku hydrodynamicznego	0,018 - 0,021'' (dysza rewersowa)	0,013 - 0,019''	TEKNODUR 0050 : 0,011– 0,013'' TEKNODUR 0090 : 0,011– 0,013''
Warunki nakładania - minimalna temperatura - maksymalna wilg. względna	°C % +10 80	+10 80	+5 80
Oznakowanie bezpieczeństwa	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	TEKNODUR 0050 :56±2 (ISO 3233:1988) TEKNODUR 0090 :50±2 (ISO 3233:1988)
Całkowita masa substancji stałych	g/l około 2100	około 900	TEKNODUR 0050 : ok. 870 TEKNODUR 0090 : ok. 730
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC	g/l około 450	około 440	TEKNODUR 0050 : ok. 430 TEKNODUR 0090 : ok. 460
Zalecana grubość powłoki - na mokro - na sucho	μm 75 40	113 188 60 100	TEKNODUR 0050 : 71 40 TEKNODUR 0090 : 80 40
Wydajność teoretyczna	m ² /l 13,2	8,8 5,3	TEKNODUR 0050 : 14,0 TEKNODUR 0090 : 12,5
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 powł. 40 μm)	(gr. suchej powł. 60 μm)	(gr. suchej powł. 40 μm)
	po 5 minutach	po 1 godzinie	Po 1 godzinie
	po 30 minutach	po 4 godzinach	Po 6 godzinach
	ta sama farba lub TEKNOPLAST PRIMER 5 :	ta sama farba:	Ta sama farba:
	min. max.*	min. max.*	min. max.*
	+5°C	- -	- -
+10°C	po 6 godz. po 3 mies.	po 6 godz. po 6 mies.	- -
+23°C	po 1 godz. po 3 mies.	po 2 godz. po 6 mies.	po 12 godz. -
+10°C	-	TEKNODUR 0050 lub TEKNODUR 0090 : min. max.*	-
+23°C	-	po 12 godz. po 7 dniach po 4 godz. po 3 dniach	-

* 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 polysku. 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.