

TEKNOCRYL 90

SYSTEMY AKRYLOWE

6 1.04.2008

K50

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

Powłokowe systemy ochronne do powierzchni metalowych. Systemy składają się ze schnących fizycznie, rozpuszczalnikowych farb jednoskładnikowych. Spoiwo tych farb składa się z odpornych chemicznie i nie zawierających chloru polimerów i plastyfikatorów. Systemy te nadają się doskonale do nakładania w terenie.

POWIERZCHNIE STALOWE:

Symbol Systemu Teknos	K50a	K50b	K50c	K50d
ISO 12944-5 (2007) - Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	-	A2.05/C2/H A3.05/C3/M	A3.06/C3/H A4.04/C4/L	A4.05/C4/M
ISO 12944-5 (1998) Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	S2.12/C2/M	S3.12/C3/M	S3.13/C3/H S4.08/C4/L	S3.14/C3/H S4.09/C4/M
Budowa systemu powłokowego:	AY120/2- FeSa2½	AY160/3- FeSa2½	AY200/3- FeSa2½	AY240/3- FeSa2½
TEKNOCRYL PRIMER 3 Grunt akrylowy	1 × 80µm	1 × 80µm	1 × 80µm	1 × 80µm
TEKNOCRYL 90 Emalia akrylowa	1 × 40µm	2 × 40µm	2 × 60µm	2 × 80µm
Całkowita grubość	120µm	160µm	200µm	240µm
Lotne związki organiczne w systemie VOC, g/m ²	160	230	300	360

POWIERZCHNIE CYNKOWE i ALUMINIOWE:

Symbol Systemu Teknos	K50e	K50g	K50f
ISO 12944-5 (2007) Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	A7.06/C3/M	-	A7.07/C3/H A7.07/C4/M A7.07/C5/L
ISO 12944-5 (1998) Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	S9.06/C3/M	-	S9.07/C3/H S9.07/C4/M S9.07/C5/L
Budowa systemu powłokowego:	AY120/2- ZnSaS	AY120/2- Zn/AlSaS	AY160/2- ZnSaS
TEKNOCRYL PRIMER 3 Grunt akrylowy	1 × 40µm	1 × 80µm	1 × 80µm
TEKNOCRYL 90 Emalia akrylowa	1 × 80µm	1 × 40µm	1 × 80µm
Całkowita grubość	120µm	120µm	160µm
Lotne związki organiczne w systemie VOC, g/m ²	180	160	230

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K50b – EN ISO 12944-5/A2.05(AY160/3-FeSa2½).

ZASTOSOWANIE: Powierzchnie metalowe wewnątrz i na zewnątrz narażone na korozję atmosferyczną i chemiczną.

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K50a	Konstrukcje stalowe wewnątrz i na zewnątrz w kategoriach korozyjności C1 i C2.
K50b	Konstrukcje stalowe na zewnątrz w kategoriach korozyjności C2 i C3.
K50c	Konstrukcje stalowe na zewnątrz w kategoriach korozyjności C3 i C4.
K50d	Konstrukcje stalowe na zewnątrz w kategoriach korozyjności C3 i C4.
K50e	Konstrukcje ze stali ocynkowanej ogniowo na zewnątrz w kategorii korozyjności C3.
K50f	Konstrukcje ze stali ocynkowanej ogniowo na zewnątrz w kategoriach korozyjności C3 – C5.
K50g	System zgodny z normą SFS5873 dla powierzchni ocynkowanych ogniowo, w kategoriach korozyjności C1 - C2 (system F30.03) i dla powierzchni aluminium (system F40.03).

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-ścierniej do uzyskania stopnia czystości Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1). Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję powłoki do podłoża.

Powierzchnie ocynkowane: Konstrukcje stalowe pokryte ogniwo powłoką cynkową narażone na korozję atmosferyczną można malować po omieczeniu ścierniwem do uzyskania całkowicie 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.

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 lub piaskowanie.

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 do czasowej ochrony [KORRO PVB](#), 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 farby. Farbę nakładać na suche, wolne od pyłu powierzchnie tak by powłoka była równa a jej grubość zgodna ze specyfikacją. Temperatura powietrza i podłoża a także wilgotność względna powietrza w czasie malowania i w okresie schnięcia muszą odpowiadać wartościom podanym w poniższej tabeli. Dane techniczne farb podane są w poniższej tabeli i w kartach informacyjnych wyrobów.

Naprawy

Zaprawki: Powierzchnie o stopniu skorodowania Ri 3 mogą być malowane przez zaprawkowanie. Usunąć łuszczącą się farbę i rdzę z uszkodzonych obszarów przy użyciu skrobaków i obróbki strumieniowo-ścierniej. Przygotowanie powierzchni rozszerzyć poza krawędzie uszkodzeń. Jeśli to konieczne należy szfować przygotowywane obszary. Pokryć przygotowane podłożę powłoką zaprawkową do zalecanej grubości systemu. Jeśli wymagany jest jednolity wygląd, cała powierzchnia powinna być oczyszczona zgodnie z wskazówkami, od firmy Teknos, dotyczącymi renowacji, a następnie pokryta powłoką nawierzchniową systemu.

Całkowita naprawa: Powierzchnie o stopniu skorodowania Ri4 powinny być całkowicie przemalowane, ponieważ powłoka utraciła swoje zdolności ochronne. Należy przygotować powierzchnię za pomocą obróbki strumieniowo-ścierniej do uzyskania stopnia czystości Sa 2. Inne powierzchnie należy oczyścić z łuszczącej się farby. Należy nakładać powłoki od warstwy gruntu do emalii tak jak dla nowych wymalowań.

Dane techniczne

Farba		TEKNOCRYL PRIMER 3		TEKNOCRYL 90	
Karta Informacyjna	Nr	615		614	
Rodzaj farby		grunt akrylowy		emalia akrylowa	
Kolory		szary i biały		System Kolorowania Teknomix	
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	%	43±2		35±2	
Całkowita masa substancji stałych	g/l	około 760		około 470	
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC	g/l	około 500		około 590	
Zalecana grubość powłoki					
- na mokro	µm	93	186	114	228
- na sucho	µm	40	80	40	80
Wydajność teoretyczna	m²/l	10,8	5,4	8,8	4,4
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 TEKNOCRYL 90 :		ta sama farba:	
		min.	max.	min.	max.
0°C		po 6 godz.	--	po 8 godz.	--
+23°C		po 3 godz.	--	po 4 godz.	--

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.