

TEKNODUR 0050/0090

SYSTEMY POLIURETANOWE

5 1.04.2008

K55

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

Powłokowe systemy ochronne do powierzchni stalowych. Systemy składają się z utwardzanych chemicznie, rozpuszczalnikowych, dwuskładnikowych, reaktywnych farb epoksydowych i poliuretanowych. Jako grunt stosuje się farbę epoksydową [TEKNOZINC 80 SE](#) który chroni stal katodowo podobnie jak powłoka cynkowa. Jako warstwę nawierzchniową stosuje się farby poliuretanowe z półpolyskiem [TEKNODUR 0050](#) lub z polyskiem [TEKNODUR 0090](#).

Symbol Systemu Teknos	K55a	K55b	K55c
ISO 12944-5 (2007) Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	A4.14/C4/M	A4.15/C4/H A5I.04/C5-I/M A5M.05/C5-M/M	A5I.02.C5-I/H A5M.02/C5-M/H
ISO 12944-5 (1998) Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	S3.22/C3/H S4.20/C4/M	S4.22/C4/H	S4.23/C4/H S7.09/C5-M/H
Budowa systemu powłokowego:	EPZn(R)EP PUR200/3-FeSa2½	EPZn(R)EP PUR240/4- FeSa2½	EPZn(R)EP PUR320/4- FeSa2½
TEKNOZINC 80 SE Farba epoksydowa wysokocynkowa	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm
TEKNOPLAST PRIMER 7 Grunt epoksydowy	1 × 120µm	2 × 80µm	2 × 120µm
TEKNODUR 0050 lub TEKNODUR 0090 Farby poliuretanowe nawierzchniowe	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm
Całkowita grubość	200µm	240µm	320µm
Lotne związki organiczne w systemie VOC, g/m ² dla farby TEKNODUR 0050 .	120	130	170

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K55a – EN ISO 12944-5/A4.14(EPZn(R)EPPUR200/3-FeSa2½).

ZASTOSOWANIE: Ochrona konstrukcji stalowych narażonych na korozję atmosferyczną, kiedy wymagana jest trwałość koloru i polysku.

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K55a	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C3 i C4.
K55b	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C4 i C5
K55c	Ochrona powierzchni stalowych w ciężkich warunkach korozyjnych, kategoria korozyjności 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:

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.

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 rozszerzyć poza krawędzie uszkodzeń. Jeśli to konieczne należy szfować krawędzie przygotowywanej powierzchni. Nałożyć na przygotowane obszary powłokę zaprawkową systemu do zalecanej grubości.

UWAGA! [TEKNOZINC 80 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 80 SE	TEKNOPLAST PRIMER 7	TEKNODUR 0050 lub TEKNODUR 0090			
Karta Informacyjna Nr	940	956	TEKNODUR 0050 : 682 TEKNODUR 0090 : 683			
Typ farby	farba epoksydowa wysokocynkowa	grunt epoksydowy	Farba poliuretanowa nawierzchniowa			
Kolory	szary z odcieniem niebieskim	szary, czerwony i biały	Karta Kolorów Przemysłowych. System Kolorowania Teknomix			
Wygląd powłoki	matowy	satynowy	TEKNODUR 0050 półpołysk TEKNODUR 0090 połysk			
Rozcieńczalnik	TEKNOSOLV 9506	TEKNOSOLV 9506	TEKNOSOLV 9521 , TEKNOSOLV 6220			
Metoda 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 - min. temperatura °C - maks. wilg. wzgl. %	+ 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 %	50±2	70±2 (ISO 3233:1988)	TEKNODUR 0050 : 56±2 (ISO 3233:1988) TEKNODUR 0090 : 50±2 (ISO 3233:1988)			
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC g/l	około 450	około 300	TEKNODUR 0050 : ok. 430 TEKNODUR 0090 : ok. 460			
Całkowita masa substancji stałych, g/l	około 1900	około 1200	TEKNODUR 0050 : ok. 870 TEKNODUR 0090 : ok. 730			
Zalecana grubość powłoki - na mokro µm - na sucho µm	80 40	114 214 80 150	TEKNODUR 0050 : 71 40 TEKNODUR 0090 : 80 40			
Wydajność teoretyczna m ² /l	12,5	8,8 4,7	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. 80 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 powłoka lub TEKNOPLAST PRIMER 7	ta sama powłoka lub TEKNODUR 0050 , TEKNODUR 0090 :	ta sama powłoka:			
	min.	max.*	min.	max.*		
+5°C	-	-	-	po 20 godz.	--	
+10°C	po 6 godz.	po 3 mies.	po 12 godz.	po 7 dniach	--	
+23°C	po 1 godz.	po 3 mies.	po 4 godz.	po 3 dniach	po 12 godz.	--

* Maksymalny odstęp do nakładania kolejnej powłoki 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.