

TEKNODUR AQUA 3390

SYSTEMY EPOKSY/POLIURETANOWE

K57

6 1.04.2008

Powłokowe systemy ochronne do powierzchni stalowych i ocynkowanych. Systemy składają się z utwardzanych chemicznie, wodorocieńczalnych, dwuskładnikowych, reaktywnych farb epoksydowych i poliuretanowych. [TEKNODUR AQUA 3390](#) stosuje się jako farbę nawierzchniową.

Symbol Systemu Teknos	K57a	K57b	K57c	K57d	K57e
ISO 12944-5 (2007) Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	--	--	--	--	--
Budowa systemu powłokowego:	EPZn(R)EP PUR160/3- FeSa2½	EPZn(R)EP PUR200/3- FeSa2½	EPZn(R)EP PUR240/3- FeSa2½	EPZn(R)EP PUR310/5- FeSa2½	EPZn(R)EP PUR310/5- FeSa2½
TEKNOZINC AQUA 80 SE Wodorocieńczalna farba epoksydowa wysokocynkowa	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	
TEKNOZINC 90 SE Farba epoksydowa wysokocynkowa					1 × 40µm
TEKNOPOX AQUA PRIMER 3 Wodorocieńczalny grunt epoksydowy	1 × 80µm	2 × 60µm	2 × 80µm	MIOX 2 × 85µm	MIOX 2 × 85µm
TEKNODUR AQUA 3390 Wodorocieńczalna farba poliuretanowa nawierzchniowa	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	2 × 50µm	2 × 50µm
Całkowita grubość	160µm	200µm	240µm	310µm	310µm
Lotne związki organiczne w systemie VOC, g/m ²	25	27	29	43	63

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K57a – (EPZn(R)EPPUR160/3-FeSa2½).

ZASTOSOWANIE: Ochrona konstrukcji stalowych narażonych na korozję atmosferyczną.

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K57a	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C3 i C4.
K57b	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C3 i C4.
K57c	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C4 i C5
K57d	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C4 i C5
K57e	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C4 i C5, system hybrydowy.

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 Systemy powłokowe można nakładać na grunt epoksydowo-cynkowy do czasowej ochrony [KORRO SE](#) i grunt krzemianowo-cynkowy do czasowej ochrony [KORRO SS](#).

Nakładanie

Przed przystąpieniem do malowania sprzęt musi być dokładnie przemyty czystą wodą. Po zakończeniu malowania, sprzęt należy umyć najpierw wodą, a potem rozcieńczalnikiem.

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 lub natryskiem hydrodynamicznym z asystą powietrzną. 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.

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 AQUA 80 SE	TEKNOZINC 90 SE	TEKNOPOX AQUA PRIMER 3	TEKNODUR AQUA 3390
Karta Informacyjna Nr	982	15	621	1005
Typ farby	Wodorozcieńczalna dwuskładnikowa farba epoksydowa wysokocynkowa	farba epoksydowa wysokocynkowa	Wodorozcieńczalny dwuskładnikowy grunt epoksydowy	Wodorozcieńczalna dwuskładnikowa farba poliuretanowa nawierzchniowa
Kolory	szary z odcieniem niebieskim	szary z odcieniem niebieskim	szary, czerwony	System Kolorowania Teknomix
Wygląd powłoki	mat	mat	półmat	- 09 połysk - 07 ok. 70 (60°) - 05 półpołysk - 03 półmat
Rozcieńczalnik	woda, TEKNOSOLV 6060	TEKNOSOLV 9506	woda	woda, TEKNOSOLV 1936
Metoda nakładania	natrysk hydrodynamiczny, pędzel	natrysk hydrodynamiczny, pędzel	natrysk hydrodynamiczny	natrysk powietrzny lub hydrodynamiczny
Dysza do natrysku hydrodynamicznego	0,013 – 0,017"	0,018 – 0,021" (dysza rewersowa)	0,013 – 0,018"	0,011 – 0,013"
Warunki nakładania - min. temperatura °C - maks. wilg. wzgl. %	+ 10 30-70	+ 10 Poniżej 80	+ 10 30-70	+ 10 30-70
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 %	55±2	53±2 (ISO 3233:1988)	45±2	42±2
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC g/l	ok. 180	ok. 450	ok. 40	ok. 90
Całkowita masa substancji stałych g/l	ok. 1900	około 2100	ok. 680	ok. 560
Zalecana grubość powłoki - na mokro μm - na sucho μm	72 40	75 40	133 178 60 80	95 119 40 50
Wydajność teoretyczna m ² /l	13,8	13,2	7,5 5,6	10,5 8,4
Czasy schnięcia w temp. 23°C/50% wilg. wzgl. - pyłosuchość (ISO 1517:1973) - suche na dotyk (DIN 53150:1995) - pełne utwardzenie - następne powłoki, 50% RH	(gr. suchej powł. 40 μm) Po 20 min. Po 1 godz. Po 7 dniach ta sama powłoka lub TEKNOPOX AQUA PRIMER 3 ;	(gr. suchej powł. 40 μm) Po 5 minutach Po 30 minutach Po 7 dniach ta sama powłoka	(gr. suchej powł. 60 μm) po 1 godzinie po 5 godzinach - ta sama powłoka lub TEKNODUR AQUA 3390 ;	(gr. suchej powł. 40 μm) po 2 1/2 godz. po 6 1/2 godz. - ta sama powłoka
+10°C	min. 6 godz.	min. 6 godz.	min. 2 dniach	min. 24 godz.
	max.* 3 mies.	max.* 3 mies.	max.* 1 mies.	max.* 14 dni
+23°C	min. 1 godz.	min. 1 godz.	min. 4 godz.	min. 6 godz.
	max.* 3 mies.	max.* 3 mies.	max.* 1 mies.	max.* 14 dni

*) 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.