

TEKNOPLAST HS 150

SYSTEMY EPOKSYDOWE O NISKIEJ ZAWARTOŚCI ROZPUSSZCZALNIKA

5 1.04.2008

K58

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

Powłokowe systemy ochronne do powierzchni metalowych. Systemy oparte są na epoksydowej farbie high-solid [TEKNOPLAST HS 150](#).

Powierzchnie stalowe:

Symbol Systemu Teknos	K58a	K58b	K58c	K58d	K58e	K58j
ISO 12944-5 (2007) Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	A2.07/C2/H A3.08/C3/M	A3.09/C3/H	A4.09/C4/H	A5I.03/C5-I/M A5M.01/C5-M/M	A5I.02/C5-I/H A5M.02/C5-M/H	A4.08/C4/M
ISO 12944-5 (1998) Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	S2.16/C2/H S3.17/C3/M	S3.18/C3/H S4.12/C4/L S7.02/C5-M/L	S4.14/C4/H S6.03/C5-I/H	S7.03/C5-M/M	S4.23/C4/H S6.04/C5-I/H S7.04/C5-M/H	S3.19/C3/H S4.13/C4/M
Budowa systemu powłokowego:	EP160/2- FeSa2½	EP200/3- FeSa2½	EP280/3- FeSa2½	EP300/2- FeSa2½	EP320/3- FeSa2½	EP240/3- FeSa2½
TEKNOPLAST PRIMER 7 Grunt epoksydowy	1 × 80µm	1 × 80µm	1 × 80µm	1 × 150µm	1 × 80µm	1 × 80µm
TEKNOPLAST PRIMER 7 Grunt epoksydowy	-	-	1 × 100µm	-	1 × 120µm	1 × 80µm
TEKNOPLAST HS 150 Farba epoksydowa nawierzchniowa	1 × 80µm	2 × 60µm	1 × 100µm	1 × 150µm	1 × 120µm	1 × 80µm
Całkowita grubość	160µm	200µm	280µm	300µm	320µm	240µm
Lotne związki organiczne w systemie VOC, g/m ²	69	85	120	130	140	100

Powierzchnie cynkowane:

Symbol Systemu Teknos	K58f	K58g	K58h	K58i
ISO 12944-5 (2007) Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	A7.10/C3/H A7.10/C4/M A7.10/C5-I/L A7.10/C5-M/L	A7.11/C4/H A7.11/C5-I/M A7.11/C5-M/M	A7.12/C4/H A7.12/C5-I/M A7.12/C5-M/M	A7.13/C5-I/H A7.13/C5-M/H
ISO 12944-5 (1998) Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	S9.10/C3/H S9.10/C4/M S9.10/C5-I/L S9.10/C5-M/L	S9.11/C4/H S9.11/C5-I/L S9.11/C5-M/M	S9.12/C4/H S9.12/C5-I/M S9.12/C5-M/H	S9.13/C4/H S9.13/C5-I/M S9.13/C5-M/H
Budowa systemu powłokowego	EP120/2-ZnSaS	EP160/2-ZnSaS	EP240/3-ZnSaS	EP320/3-ZnSaS
TEKNOPLAST PRIMER 7 Grunt epoksydowy	1 × 60µm	1 × 80µm	2 × 80µm	1 × 80µm
TEKNOPLAST HS 150 Farba epoksydowa nawierzchniowa	1 × 60µm	1 × 80µm	1 × 80µm	2 × 120µm
Całkowita grubość	120µm	160µm	240µm	320µm
Lotne związki organiczne w systemie VOC, g/m ²	51	69	100	140

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K58a – EN ISO 12944-5/A2.07(EP160/2-FeSa2½).

ZASTOSOWANIE: Ochrona konstrukcji stalowych i stalowych ocynkowanych, narażonych na korozję atmosferyczną.

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
Stal	
K58a	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C2 i C3.
K58b	Ochrona powierzchni stalowych w kategorii korozyjności C3.
K58c	Ochrona powierzchni stalowych w kategorii korozyjności C4.
K58d	Ochrona powierzchni stalowych w kategorii korozyjności C5, a także system S6.14 zgodny z normą SFS 5873 w kategorii korozyjności C5.
K58e	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C4 i C5.
K58j	Ochrona powierzchni stalowych w kategorii korozyjności C.

Cynk	
K58f	Konstrukcje stalowe ocynkowane ogniowo narażone na korozję atmosferyczną w kategoriach korozyjności C3, C4 i C5.
K58g	Konstrukcje stalowe ocynkowane ogniowo narażone na korozję atmosferyczną w kategoriach korozyjności C4 i C5.
K58h	Konstrukcje stalowe ocynkowane ogniowo narażone na korozję atmosferyczną w kategoriach korozyjności C4 i C5.
K58i	Konstrukcje stalowe ocynkowane ogniowo narażone na korozję atmosferyczną w kategoriach 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:

Powierzchnie stalowe: Usunąć zgorzelinę i rdzę przy pomocy obróbki strumieniowo-ścierniej do uzyskania stopnia czystości Sa 2½ (ISO 8501-1). Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję powłoki do podłoża.

Powierzchnie ocynkowane: Konstrukcje stalowe pokryte ogniowo powłoką cynkową narażone na korozję atmosferyczną można malować po omieceniu ścierniwem (SaS) do uzyskania całkowitej matowej powierzchni. Odpowiednie środki czyszczące to np. tlenek aluminium, naturalny piasek. Nie zaleca się malowania konstrukcji ze stali ocynkowanej galwanicznie, które mają być ekspozowane w zanurzeniu.

Aluminium: Powierzchnię należy oczyścić środkiem myjącym [PELTIPESU](#). Powierzchnie, które będą eksploatowane w warunkach atmosferycznych, powinny być także lekko omiecione ścierniwem (Al.SaS) lub przepiaskowane.

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 epoksydowy [KORRO E](#), epoksydowo-cynkowy [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 zaleca się nakładać natryskiem bezpowietrznym, gdyż tylko ta metoda zapewnia uzyskanie wymaganej grubości warstwy przy jednokrotnym malowaniu.

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.

Renowacja

Dane techniczne farb podane są w poniższej tabeli i w kartach informacyjnych wyrobów.

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-ścierniej. Przygotowanie powierzchni rozszerzyć poza krawędzie uszkodzeń. Jeśli to konieczne należy sfazować 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-ścierniej do uzyskania stopnia czystości Sa 2½ i nakładać powłoki od gruntu do warstwy nawierzchniowej tak jak dla nowych wymalowań.

Dane techniczne

Farba		TEKNOPLAST PRIMER 7	TEKNOPLAST HS 150		
Karta Informacyjna	Nr	956	113		
Typ farby		grunt epoksydowy	epoksydowa farba nawierzchniowa		
Kolory		szary, czerwony i biały	Kart Kolorów Przemysłowych, system kolorowania Teknomix		
Wygląd powłoki		satynowy	półpołysk		
Rozcieńczalnik		TEKNOSOLV 9506	TEKNOSOLV 9506		
Metoda nakładania		natrysk hydrodynamiczny	natrysk hydrodynamiczny, pędzel		
Dysza do natrysku hydrodynamicznego		0,013 – 0,019"	0,013 – 0,021"		
Warunki nakładania					
- min. temperatura	°C	+ 10	+ 10		
- maks. wilg. wzgl.	%	80	80		
Oznakowanie bezpieczeństwa		Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego	Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego		
Zawartość substancji stałych, objętościowo	%	70±2 (ISO 3233:1988)	70±2 (ISO 3233:1988)		
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC	g/l	około 300	około 1050		
Całkowita masa substancji stałych,	g/l	około 1200	około 300		
Zalecana grubość powłoki					
- na mokro	µm	114 214	85	171	
- na sucho	µm	80 150	60	120	
Wydajność teoretyczna	m ² /l	8,8 4,7	11,7	5,8	
Czasy schnięcia w temp. 23°C/50% wilg. wzgl.		(gr. suchej powłoki 80 µm)	(gr. suchej powłoki 80 µm)		
- pyłosuchość (ISO 1517:1973)		po 1 godzinie	po 1 godzinie		
- suche na dotyk (DIN 53150:1995)		po 4 godzinach	po 5 godzinach		
- pełne utwardzenie		-	po 7 dniach		
- następne warstwy, 50% RH		ta sama powłoka lub TEKNOPLAST HS 150 :	ta sama powłoka		
		min.	max.*	min.	max.*
	+10°C	po 8 godz.	po 6 mies.	po 16 godz.	po 2 mies.
	+23°C	po 4 godz.	po 6 mies.	po 5 godz.	po 1 mies.

*¹) Maksymalny odstęp do nakładania kolejnej powłoki bez konieczności szorstkowania powierzchni.