

Systemy powłokowe na powierzchni metalowe narażone na działanie korozji atmosferycznej. Systemy składają się z dwuskładnikowej farby poliuretanowej zawierającej aktywne pigmenty antykorozyjne. Farba nadaje się do nakładania bezpośrednio na powierzchnię metalu, zarówno w jedno-, jak i dwuwarstwowym systemie.

POWIERZCHNIE STALOWE:

Symbol Systemu Teknos	K59a	K59b	K59e	K60f
ISO 12944-5 (2007) Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	-	-	-	-
Budowa systemu powłokowego:	PUR100/1- FeSa2½	PUR120/2- FeSa2½	EPPUR160/2- FeSa2½	PUR160/2- FeSa2½
TEKNOPLAST PRIMER 3 grunt epoksydowy	--	--	1x60µm	--
TEKNODUR COMBI 3430 Farba poliuretanowa	1 × 100µm	2 × 60µm	1 × 100µm	2 × 80µm
Całkowita grubość	100 µm	120µm	160µm	160µm
Zawartość VOC w systemie, g/m ²	57	69	97	92

POWIERZCHNIE CYNKOWE:

Symbol Systemu Teknos	K59c	K59d
ISO 12944-5 (2007) Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	--	--
Budowa systemu powłokowego:	PUR100/1- ZnSaS	PUR120/1- ZnSaS
TEKNODUR COMBI 3430 Farba poliuretanowa	1 × 100µm	1 × 120µm
Całkowita grubość	100µm	120µm
Zawartość VOC w systemie, g/m ²	57	69

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K59a - PUR100/1-FeSa2½.

ZASTOSOWANIE: Ochrona konstrukcji metalowych narażonych na korozję atmosferyczną.

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
POWIERZCHNIE STALOWE	
K59a	Konstrukcje stalowe, na zewnątrz pomieszczeń, w kategorii korozyjności C2.
K59b	Konstrukcje stalowe, na zewnątrz pomieszczeń, w kategorii korozyjności C3.
K59c	Powierzchnie ocynkowane ogniowo, na zewnątrz pomieszczeń, w kategorii korozyjności C2. System zgodny z normą SFS5873 dla powierzchni ocynkowanych ogniowo, w kategorii korozyjności C1 i C2 (system F30.01). Zastosowany na powierzchni aluminium spełnia wymagania tej samej normy, system F40.01 (PUR100/1-AISaS).
K59d	Powierzchnie ocynkowane ogniowo, na zewnątrz pomieszczeń, w kategorii korozyjności C3.
K59e	System zgodny z normą SFS5873 w kategorii korozyjności C3 (system S3.17).
K59f	Konstrukcje stalowe na zewnątrz pomieszczeń w kategoriach korozyjności C3.

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-ściernej 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 omieczeniu ścierniwem (SaS) do uzyskania całkowicie matowej powierzchni. Odpowiednie środki czyszczące to np. tlenek aluminium, naturalny piasek i kwarc. Nie zaleca się malowania konstrukcji ze stali ocynkowanej, które mają być ekspozowane w zanurzeniu. Zaleca się by nowe konstrukcje z cienkich blach ocynkowanych były lekko przepiaskowane (SaS). Powierzchnie ekspozowane w warunkach atmosferycznych, które uległy zmatowieniu można oczyścić także środkiem myjącym PELTIPESU.

Aluminium: Powierzchnię należy oczyścić środkiem myjącym PELTIPESU. Powierzchnie, które będą eksploatowane w warunkach atmosferycznych, tak jak powłoki cynkowe, powinny być także lekko omiezione ścierniwem (AISaS) 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 mogą być nakładane na grunt do czasowej ochrony [KORRO PVB](#) – poliwinylbutyralowy lub [KORRO E](#) - epoksydowy.

Nakładanie

Przed użyciem wymieszać dokładnie składniki farby.

Farbę nakładać na czyste i suche podłoże, równomierną warstwą o żądanej grubości.

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 malowane przez zaprawkowanie. Usunąć łuszczącą się farbę i rdzę z uszkodzonych obszarów przy użyciu skrobaków i obróbki strumieniowo-ściernej. W przypadku stosowania obróbki strumieniowo-ściernej należy unikać powstawania uszkodzeń sąsiadującej powłoki. Przygotowanie powierzchni rozszerzyć poza krawędzie uszkodzeń. Jeśli to konieczne należy szfować krawędzie przygotowywanej powierzchni. Pokryć przygotowane podłoże powłoką zaprawkową systemu do właściwej grubości powłoki. Jeśli wymagany jest jednolity wygląd, cała powierzchnia powinna być zmatowiona, odpylona a następnie pokryta powłoką nawierzchniową wchodzącą w skład systemu.

Całkowita naprawa: Powierzchnie o stopniu skorodowania Ri 4 powinny być całkowicie przemalowane. Należy przygotować 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		TEKNOPLAST PRIMER 3	TEKNODUR COMBI 3430	
Karta Informacyjna	Nr	442	1144	
Rodzaj farby		podkład epoksydowy	farba poliuretanowa	
Kolory		szary, czerwony, żółty i biały	Do uzgodnienia	
Wygląd powłoki		półmat	3430-02: półmat 3430-05: półpołysk 3430-09: połysk	
Rozcieńczalnik		TEKNOSOLV 9506	TEKNOSOLV 9521	
Metody nakładania		natrysk hydrodynamiczny	natrysk hydrodynamiczny, pędzel	
Dysza do natrysku hydrodynamicznego		0,013 - 0,019''	0,015 - 0,017''	
Warunki nakładania				
- minimalna temperatura	°C	+10	+5	
- maksymalna wilg. względna	%	80	80	
Oznakowanie bezpieczeństwa		Patrz: Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego	Patrz: Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego	
Zawartość substancji stałych, objętościowo	%	53±2 (ISO 3233:1988)	3430-02: 61±2 3430-05: 61±2 3430-09: 58±2	
Całkowita masa substancji stałych	g/l	około 910	3430-02: ok. 1120 3430-05: ok. 1120 3430-09: ok. 920	
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC	g/l	około 440	3430-02: ok. 350 3430-05: ok. 350 3430-09: ok. 380	
Zalecana grubość powłoki				
- na mokro	µm	113	137	206
- na sucho	µm	60	80	120
Wydajność teoretyczna	m ² /l	8,8	7,2	4,8
Czas schnięcia w temp. 23°C/50% wilgotności wzgl.		(grubość suchej powłoki 60 µm)	(grubość suchej powłoki 80 µm)	
- pyłosuchość (ISO 1517:1973)		po 1 godz.	po 30 min.	
- suche na dotyk (DIN 53150:1995)		po 4 godz.	po 5 godz.	
- pełne utwardzenie		-	po 7 dniach	
- następne warstwy, 50% RH		ta sama farba lub TEKNOPLAST 50	ta sama farba:	
		min.	max.	min.
	+5°C	-	-	po 20 godz.
	+10°C	po 6 godz.	po 6 m-cach	-
	+23°C	po 2 godz.	po 6 m-cach	-
		TEKNODUR COMBI 3430		
	+10°C	po 12 godz.	po 7 dniach	---
	+23°C	po 4 godz.	po 3 dniach	---