

# TEKNODUR 3410

## SYSTEMY POLIURETANOWE

4 23.02.2009

# K63

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

Powłokowe systemy ochronne do powierzchni stalowych. System składa się z utwardzanych chemicznie, rozpuszczalnikowych dwuskładnikowych, farb epoksydowych i reaktywnych poliuretanowych. Jako ochronny podkład na stal można stosować wysokocynkową farbę epoksydową TEKNOZINC 80 SE, a na jako nawierzchnię – odporną na warunki atmosferyczne farbę poliuretanową TEKNODUR 3410.

Symbol Systemu Teknos	K63	K63	K63	K63	K63
ISO 12944-5 (2007) Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	A3.11/C3/H A4.13/C4/L	A4.14/C4/H	A4.15/C4/H A5I.04/C5-I/M A5M.05/C5- M/M	-	A5I.05/C5-I/H A5M.06/C5- M/H
ISO 12944-5 Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	S3.21/C3/H S4.19/C4/L S6.05/C5-I/M	S3.22/C3/H S4.20/C4/M	S4.21/C4/H S6.06/C5-I/H S7.07/C5-M/M	S4.22/C4/H	S4.23/C4/H S7.09/C5-M/H
Budowa systemu powłokowego:	EPZn(R)EP PUR 160/3-FeSa2½	EPZn(R)EP PUR 200/3-FeSa2½	EPZn(R)EP PUR 240/3-FeSa2½	EPZn(R)EP PUR 280/4-FeSa2½	EPZn(R)EP PUR 320/4-FeSa2½
<a href="#">TEKNOZINC 80 SE</a> Farba epoksydowa wysokocynkowa	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm
<a href="#">TEKNOPLAST PRIMER 7</a> Farba poliuretanowa	1 × 80µm	1 × 100µm	1 × 120µm	2 × 90µm	2 × 110µm
TEKNODUR 3410 Farba poliuretanowa	1 × 40µm	1 × 60µm	1 × 80µm	1 × 60µm	1 × 60µm
Całkowita grubość	160µm	200µm	240µm	280µm	320µm
Lotne związki organiczne w systemie VOC, g/m <sup>2</sup> : - <a href="#">TEKNODUR 3410-09</a>	90	110	130	150	160

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K63a – EN ISO 12944-5/A3.11(EPZn(R)EPPUR 160/3-FeSa2½).

**ZASTOSOWANIE:** Konstrukcje stalowe narażone na korozję atmosferyczną w sytuacjach, gdy wymagany jest połysk i trwałość koloru.

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K63a	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C3 i C4.
K63b	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C3 i C4.
K63c	Konstrukcje stalowe na zewnątrz w kategoriach korozyjności C4 i C5.
K63d	Ochrona powierzchni stalowych w kategorii korozyjności C4.
K63e	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C4 i C5 w sytuacjach gdy stawiane są wysokie wymagania odnośnie trwałości i wyglądu powłoki.

<b>Przygotowanie powierzchni</b>	<p>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:</p> <p><b>Powierzchnie stalowe:</b> 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.</p> <p>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.</p>
<b>Grunt do czasowej ochrony</b>	Systemy powłokowe można nakładać na grunt epoksydowo-cynkowy do ochrony czasowej <a href="#">KORRO SE</a> i grunt krzemianowo-cynkowy do ochrony czasowej <a href="#">KORRO SS</a> .
<b>Nakładanie</b>	<p>Przed użyciem wymieszać dokładnie składniki farby. Wymieszać dokładnie bazę z utwardzaczem według podanej na etykiecie proporcji. Należy przygotowywać farbę w ilości umożliwiającej zużycie w podanym czasie przydatności do stosowania.</p> <p>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.</p> <p>Dane techniczne farb podane są w poniższej tabeli i w kartach informacyjnych wyrobów.</p>
<b>Renowacja</b>	<p><b>Zaprawki:</b> 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 szfzować krawędzie przygotowywanej powierzchni. Nałożyć na przygotowane obszary powłokę zaprawkową systemu do zalecanej grubości.</p> <p><b>UWAGA!</b> <a href="#">TEKNOZINC 80 SE</a> może być nakładany tylko na czystą stal, nigdy na starą powłokę.</p> <p><b>Całkowita renowacja:</b> 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.</p>

**Dane techniczne**

Farba		<a href="#">TEKNOZINC 80 SE</a>	<a href="#">TEKNOPLAST PRIMER 7</a>	<a href="#">TEKNODUR 3410</a>	
Karta Informacyjna	Nr	940	956	993	
Rodzaj farby		farba epoksydowa wysokocynkowa	Podkład epoksydowy	farba poliuretanowa nawierzchniowa	
Kolory		szary z odcieniem niebieskim	Szary, biały i czerwony	Na zamówienie	
Wygląd powłoki		matowy	satynowy	<a href="#">TEKNODUR 3410-05</a> : półpołysk <a href="#">TEKNODUR 3410-09</a> : połysk	
Rozcieńczalnik		<a href="#">TEKNOSOLV 9506</a>	<a href="#">TEKNOSOLV 9506</a> <a href="#">TEKNOSOLV 9530</a>	<a href="#">TEKNOSOLV 9526</a>	
Metody nakładania		natrysk hydrodynamiczny	natrysk hydrodynamiczny	pełny, natrysk hydrodynamiczny	
Dysza do natrysku hydrodynamicznego		0,018 – 0,021'' (dysza rewersowa)	0,013 – 0,019''	0,013-0,015''	
Warunki nakładania					
- minimalna temperatura	°C	+10	+10	+5	
- maks. wilgotność względna	%	80	80	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)	<a href="#">TEKNODUR 3410-05</a> : 63±2 <a href="#">TEKNODUR 3410-09</a> : 60±2	
Całkowita masa substancji stałych	g/l	około 1900	około 1200	<a href="#">TEKNODUR 3410-05</a> : ok. 980 <a href="#">TEKNODUR 3410-09</a> : ok. 930	
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC	g/l	około 450	około 300	<a href="#">TEKNODUR 3410-05</a> : ok. 330 <a href="#">TEKNODUR 3410-09</a> : ok. 350	
Zalecana grubość powłoki				<a href="#">TEKNODUR 3410-09</a> : 67 - 167	
- na mokro	µm	80	114 171	40 - 100	
- na sucho	µm	40	80 120		
Wydajność teoretyczna	m <sup>2</sup> /l	12,5	8,8 5,8	16,1 6,0	
Czasy schnięcia w temp. 23°C/50% wilg. wzgl. - pyłosuchość (ISO 1517:1973) - suche na dotyk (DIN 53150:1995) - pełne utwardzenie - następane warstwy, 50% RH		(gr. suchej powłoki 40 µm)	(gr. suchej powłoki 80 µm)	(gr. suchej powłoki 40 µm)	
		po 5 minutach	po 1 godzinie	po 40 min.	
		po 30 minutach	po 4 godzinach	po 6 godzinach	
		- ta sama, <a href="#">TEKNOPLAST PRIMER 7</a>	- ta sama farba:	po 7 dniach ta sama farba:	
		min.	max.*	min.	max.*
	<b>+5°C</b>	-	-	-	po 20 godz.
	<b>+10°C</b>	po 6 godz.	po 3 mies.	po 8 godz.	po 6 mies.
<b>+23°C</b>	po 1 godz.	po 3 mies.	po 4 godz.	po 6 mies.	
			<a href="#">TEKNODUR 3410</a>		
			min.	max.*	
<b>+10°C</b>			po 12 godz.	po 7 dniach	
<b>+23°C</b>			po 4 godz.	po 3 dniach	

\* Maksymalny czas do nałożenia następanej warstwy bez konieczności szorstkowania powierzchni.