

TEKNODUR 3410

SYSTEMY POLIURETANOWE O NISKIEJ ZAWARTOŚCI ROZPUSSZCZALNIKÓW ORGANICZNYCH

K65

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

4 23.02.2009

Systemy ochronne do powierzchni stalowych z użyciem powłoki epoksydowej TEKNOPLAST PRIMER 7 (farba typu „high solid”) oraz nawierzchni poliuretanowej TEKNODUR 3410.

POWIERZCHNIE STALOWE:

Symbol Systemu Teknos	K65a	K65b	K65c	K65d
ISO 12944-5 (2007) Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	A2.07/C2/H A3.08/C3/M	A3.09/C4/H	A4.09/C4/H	A5.02/C5-I/H A5M.02/C5-M/H
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	S4.15/C4/H S6.04/C5-I/H S7.04/C5-M/H
Budowa systemu powłokowego:	EPPUR160/2- FeSa2½	EPPUR200/3- FeSa2½	EPPUR280/3- FeSa2½	EPPUR320/3- FeSa2½
TEKNOPLAST PRIMER 7 Farba epoksydowa	1 × 80µm	1 × 80µm	1 × 80µm	1 × 80µm
TEKNOPLAST PRIMER 7 Farba epoksydowa	-	1 × 60µm	1 × 120µm	2 × 80µm
TEKNODUR 3410 Farba nawierzchniowa poliuretanowa	1 × 80µm	1 × 60µm	1 × 80µm	1 × 80µm
Całkowita grubość	160 µm	200µm	280µm	320µm
Zawartość VOC w systemie, g/m ² TEKNODUR 3410-09 nawierzchnia poliuretanowa	81	95	132	138

POWIERZCHNIE CYNKOWE:

Symbol Systemu Teknos	K65e	K65f	K65g
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
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
Budowa systemu powłokowego:	EPPUR120/2-ZnSaS	EPPUR160/2-ZnSaS	EPPUR240/3-ZnSaS
TEKNOPLAST PRIMER 7 Farba epoksydowa	1 × 60µm	1 × 80µm	2 × 80µm
TEKNODUR 3410 Farba nawierzchniowa poliuretanowa	1 × 60µm	1 × 80µm	1 × 80µm
Całkowita grubość	120 µm	160µm	240µm
Zawartość VOC w systemie, g/m ²	61	81	115

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K65a – EN ISO 12944-5/A2.07 (EPPUR160/2- FeSa2½).

ZASTOSOWANIE: Ochrona powierzchni stalowych i ocynkowanych narażonych na korozję atmosferyczną.

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
POWIERZCHNIE STALOWE	
K65a	Ochrona konstrukcji stalowych w kategoriach korozyjności C2 i C3.
K65b	Ochrona konstrukcji stalowych w kategorii korozyjności C3.
K65c	Ochrona konstrukcji stalowych w kategoriach korozyjności C3 i C4.
K65d	Ochrona konstrukcji stalowych w kategoriach korozyjności C4 i C5.
POWIERZCHNIE CYNKOWE	
K65e	Powierzchnie cynkowane galwanicznie, eksploatowane na zewnątrz w kategoriach korozyjności C3, C4 i C5.
K65f	Powierzchnie cynkowane galwanicznie, eksploatowane na zewnątrz w kategoriach korozyjności C4 i C5.
K65g	Powierzchnie cynkowane galwanicznie, eksploatowane na zewnątrz w kategoriach korozyjności C4 i C5.

- 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 ognioowo powłoką cynkową, które są eksponowane w warunkach atmosferycznych można malować po omieczeniu ścierniwnem (SaS) do uzyskania matowej powierzchni. Odpowiednie środki czyszczące to np. tlenek aluminium, naturalny piasek i kwarc. Nie zaleca się malowania konstrukcji ze stali ocynkowanej galwanicznie, które mają być eksponowane w zanurzeniu.
Aluminium: Powierzchnie należy oczyścić środkiem myjącym PELTIPESU. Powierzchnie, które będą eksponowane w warunkach atmosferycznych, podobnie jak podłoża cynkowe, także należy zszorstkować przez lekkie omieczenie ścierniwnem lub piaskowanie (AISaS).
 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 epoksydowy do czasowej ochrony [KORRO E](#), grunt epoksydowo-cynkowy do czasowej ochrony [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 i dokładnie wymieszać. Przygotowywać farbę w ilości umożliwiającej zużycie w podanym czasie przydatności do stosowania.
- Schnięcie** Farbę nanosić na czyste wolne od kurzu podłoże do specyfikowanej grubości. Temperatura powietrza i podłoża a także wilgotność względna powietrza w czasie malowania i w okresie schnięcia wpływają na proces schnięcia. Farba jest sucha po odparowaniu całej wody z powłoki, dlatego kluczowe jest zapewnienie wentylacji całej malowanej powierzchni. Jeśli malowana powierzchnia będzie eksploatowana na zewnątrz należy unikać wilgoci, temperatury poniżej +10°C przynajmniej przez 24 godziny od zakończenia malowania (temp. 23°C). Farba nawierzchniowa utwardza się chemicznie, pełne utwardzenie uzyskuje po 7 dniach.
- Renowacja** **Zaprawki:** Powierzchnie o stopniu skorodowania Ri 3 mogą być malowane 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 szfuzować krawędzie przygotowywanych obszarów. Pokryć przygotowane podłoże powłoką zaprawkową systemu do właściwej grubości zestawu. **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 2 i nakładać powłoki od gruntu do warstwy nawierzchniowej tak jak dla nowych wymalowań.

Dane techniczne

Farba		TEKNOPLAST PRIMER 7	TEKNODUR 3410
Karta Informacyjna	Nr	956	993
Rodzaj farby		Grunt epoksydowy	Poliuretanowa farba nawierzchniowa
Kolory		Szary, biały i czerwony	Na zamówienie
Wygląd powłoki		półmat	05: półpołysk 09: połysk
Rozcieńczalnik		TEKNOSOLV 9506	TEKNOSOLV 9526
Metody nakładania		natrysk hydrodynamiczny	natrysk hydrodynamiczny, pędzel
Dysza do natrysku hydrodynamicznego		0,013 - 0,019''	0,013 - 0,015''
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	%	70±2 (ISO 3233:1988)	05: 63±2 09: 60±2
Całkowita masa substancji stałych	g/l	około 1200	05: ok. 980 09: ok. 930
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC	g/l	około 300	05: ok. 330 09: ok. 350
Zalecana grubość powłoki			TEKNODUR 3410-09:
- na mokro	µm	85 171	100 133
- na sucho	µm	60 120	60 80
Wydajność teoretyczna	m ² /l	11,7 5,8	10,0 8,1
Czasy schnięcia w temp. 23°C/50% wilg. wzgl.		(gr. suchej powłoki 80 µm)	(gr. suchej powłoki 60 µm)
- pyłosuchość (ISO 1517:1973)		po 1 godz.	po 40 min.
- suche na dotyk (DIN 53150:1995)		po 4 godz.	po 6 godz.
- pełne utwardzenie		-	po 7 dniach
- następne warstwy, 50% RH		ta sama farba	ta sama farba
		min.	max.*
+5°C		-	po 20 godz.
+10°C		po 8 godzinach	po 6 m-cach
+23°C		po 4 godzinach	po 6 m-cach
		min.	max.*
		Farba TEKNODUR 3410	
+10°C		po 12 godz.	po 7 dniach
+23°C		po 4 godz.	po 3 dniach

* Maksymalny czas do nałożenia następnej warstwy 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 polysku. 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.