

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

1 11.02.2010

Powłokowe systemy ochronne do powierzchni stalowych i ocynkowanych, wystawionych na działanie korozji atmosferycznej. Systemy składają się z chemicznie utwardzanych, rozpuszczalnikowych, dwuskładnikowych, reaktywnych farb epoksydowych i poliuretanowych.

Jako warstwę nawierzchniową stosuje się odporną na warunki atmosferyczne farbę poliuretanową z półpołyskiem [TEKNODUR 0050](#) lub z połyskiem [TEKNODUR 0090](#).

Powierzchnie stalowe:

Symbol Systemu Teknos	K69a	K69b	K69c	K69d	K69e	K69f
ISO 12944-5 (2007) Symbol / kategoria korozyjności / zakres trwałości	A2.06/C2/M A3.07/C3/L	A2.07/C2/H A3.08/C3/M	A3.09/C3/H	A4.08/C4/M	A4.09/C4/H	A5.02/C5-I/H A5M.02/C5-M/H
ISO 12944-5 (1998) Symbol / kategoria korozyjności / zakres trwałości	S2.15/C2/M S3.16/C3/L	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:	EPPUR120/ 2-FeSa2½	EPPUR160/ 3-FeSa2½	EPPUR200/3- FeSa2½	EPPUR240/ 3-FeSa2½	EPPUR280/4- FeSa2½	EPPUR320/4- FeSa2½
TEKNOPOX PRIMER 4 Grunt epoksydowy	1 × 80µm	1 × 80µm	1 × 80µm	1 × 100µm	1 × 80µm	1 × 80µm
TEKNOPOX PRIMER 4 Grunt epoksydowy	-	1 × 40µm	1 × 80µm	1 × 100µm	2 × 80µm	2 × 100µm
TEKNODUR 0050 lub TEKNODUR 0090 Farby poliuretanowe	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm
Całkowita grubość	120µm	160µm	200µm	240µm	280µm	320µm
Lotne związki organiczne w systemie VOC, g/m ² : TEKNODUR 0050	100	130	160	200	230	260

Powierzchnie ocynkowane:

Symbol Systemu Teknos	K69g	K69h	K69i	K69j
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	-	-	A7.13/C4/H 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	-	-	S9.13/C4/H S9.13/C5-I/M S9.13/C5-M/H
Budowa systemu powłokowego:	EPPUR120/2- ZnSaS	EPPUR200/3- ZnSaS	EPPUR240/3- ZnSaS	EPPUR320/4- ZnSaS
TEKNOPOX PRIMER 4 Grunt epoksydowy	1 × 80µm	1 × 80µm	1 × 100µm	1 × 80µm
TEKNOPOX PRIMER 4 Grunt epoksydowy	-	1 × 80µm	1 × 100µm	2 × 100µm
TEKNODUR 0050 lub TEKNODUR 0090 Farby poliuretanowe	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm
Całkowita grubość	120µm	200µm	240µm	320µm
Lotne związki organiczne w systemie VOC, g/m ² : TEKNODUR 0050	100	160	200	260

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K69a – SFS-EN ISO 12944-5/A2.06(EPPUR120/2-FeSa2½).

ZASTOSOWANIE: Konstrukcje stalowe ekspozowane w warunkach atmosferycznych w sytuacjach, gdy wymagana jest trwałość koloru i polysku

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
Powierzchnie stalowe	
K69a	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C2 i C3.
K69b	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C2 i C3.
K69c	Ochrona powierzchni stalowych w kategorii korozyjności C3.
K69d	Wraz z TEKNODUR 0050 system zgodny także z normą SFS5873 (S4.13) w kategorii korozyjności C4 do ochrony powierzchni stalowych.
K69e	Ochrona powierzchni stalowych w kategorii korozyjności C4.
K69f	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C4 i C5.

Powierzchnie stalowe ocynkowane	
K69g	Ochrona powierzchni ocynkowanych ogniowo w kategoriach korozyjności C3, C4 i C5. Z farbą nawierzchniową TEKNODUR 0050 również zgodny z normą SFS 5873 system F30.04, ochrona w kategoriach korozyjności C3 i C4. Zastosowany na powierzchni aluminium, zgodny z tą samą normą, system F40.04 (EPPUR120/2-AISaS).
K69h	Ochrona powierzchni ocynkowanych ogniowo w kategoriach korozyjności C3, C4 i C5. Również zgodny z normą SFS 5873 system F40.06, na powierzchni aluminium, ochrona w kategorii korozyjności C5 (EPPUR200/3-AISaS).
K69i	Z farbą nawierzchniową TEKNODUR 0050 zgodny z normą SFS 5873 system F30.06, ochrona powierzchni ocynkowanych ogniowo w kategorii korozyjności C5.
K69j	Ochrona powierzchni ocynkowanych ogniowo 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, jak niżej:

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, które są ekspozowane w warunkach atmosferycznych można malować po omieczeniu ścierniwem do uzyskania 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. Zaleca się by nowo ocynkowane konstrukcje z cienkiej blachy zostały lekko omiecione ścierniwem. Powierzchnie, które były składowane w warunkach atmosferycznych w celu zmatowienia mogą być także potraktowane środkiem czyszczącym [PELTIPESU](#).

Aluminium: Powierzchnie należy oczyścić środkiem myjącym [PELTIPESU](#). Powierzchnie, które będą ekspozowane w warunkach atmosferycznych, podobnie jak podłoża cynkowe, także należy zszorstkować przez lekkie omieczenie ścierniwem 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](#) oraz 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.

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 malowana 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 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 szfzować krawędzie przygotowywanych obszarów. Nałożyć na przygotowane podłoże powłokę zaprawkową systemu do właściwej grubości powłoki.

Całkowita naprawa: Powierzchnie o stopniu skorodowania Ri 4 powinny być całkowicie przemalowane, ponieważ powłoka utraciła swoje zdolności ochronne. 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		TEKNOPOX PRIMER 4	TEKNODUR 0050 lub TEKNODUR 0090
Karta Informacyjna	Nr	1627	TEKNODUR 0050: 682 TEKNODUR 0090: 683
Rodzaj farby		grunt epoksydowy	farba poliuretanowa nawierzchniowa
Kolory		szary, żółty, czerwony	Karta Kolorów Przemysłowych, system kolorowania Teknomix
Wygląd powłoki		półmat	TEKNODUR 0050: półpołysk TEKNODUR 0090: połysk
Rozcieńczalnik		TEKNOSOLV 9506	TEKNOSOLV 6220, TEKNOSOLV 9521
Metody nakładania		natrysk hydrodynamiczny	peędzel, natrysk hydrodynamiczny
Dysza do natrysku hydrodynamicznego		0,013 - 0,019''	0,011-0,013''
Warunki nakładania		+10	+5
- minimalna temperatura	°C	80	80
- maksymalna wilg. względna	%		
Oznakowanie bezpieczeństwa		Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego	Patrz: Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego
Zawartość substancji stałych, objętościowo			TEKNODUR 0050: 56±2 (ISO 3233:1988) TEKNODUR 0090: 50±2 (ISO 3233:1988)
	%	53±2	
Całkowita masa substancji stałych	g/l	ok. 920	TEKNODUR 0050: ok. 870 TEKNODUR 0090: ok. 730
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC	g/l	ok. 440	TEKNODUR 0050: ok. 430 TEKNODUR 0090: ok. 460
Zalecana grubość powłoki			TEKNODUR 0050
- na mokro		113 - 225	71
- na sucho		60 - 120	40
	µm		TEKNODUR 0090:
	µm		80
			40
Wydajność teoretyczna	m ² /l	8,8 4,4	TEKNODUR 0050: 14,0 TEKNODUR 0090: 12,5
Czasy schnięcia w temp. 23°C/50% wilg. wzgl.		(gr. suchej powłoki 60 µm)	(gr. suchej powłoki 40 µm)
- pyłosuchość (ISO 1517:1973)		po 15 min.	po 1 godz.
- suche na dotyk (DIN 53150:1995)		po 1 godz. i 15 min.	po 6 godz.
- następne warstwy, 50% RH		ta sama farba	ta sama farba
		min.	max.*
+5°C		-	Po 20 godz.
+10°C		Po 6 godz.	Po 6 mies.
+23°C		Po 2 godz.	Po 6 mies.
		TEKNODUR 0050 lub 0090	
		min.	max.*
+10°C		Po 12 godz.	Po 7 dniach
+23°C		Po 2 godz.	Po 3 dniach

* 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 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.