

TEKNOPLAST HS 150

SYSTEMY EPOKSYDOWE

14 27.01.2009

Powłokowe systemy ochronne do powierzchni metalowych oparte na farbie o wysokiej zawartości części stałych [TEKNOPLAST HS 150](#).

K7

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

POWIERZCHNIE STALOWE:

Symbol Systemu Teknos	K7k	K7g	K7h	K7d	K7e	K7j	K7f
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	A5I.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	S3.19/C3/H S4.13/C4/M	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:	EP100/1-FeSa2½	EP120/2-FeSa2½	EP160/2-FeSa2½	EP200/2-FeSa2½	EP240/3-FeSa2½	EP280/3-FeSa2½	EP320/4-FeSa2½
TEKNOPLAST HS 150 Farba epoksydowa	1 × 100µm	1 × 60µm	1 × 80µm	1 × 80µm	1 × 80µm	1 × 80µm	1 × 80µm
TEKNOPLAST HS 150 Farba epoksydowa	--	1 × 60µm	1 × 80µm	1 × 120µm	2 × 80µm	2 × 100µm	2 × 120µm
Całkowita grubość	100 µm	120µm	160µm	200µm	240µm	280µm	320µm
Zawartość VOC w systemie, g/m ²	43	51	69	86	100	120	140

POWIERZCHNIE CYNKOWE:

Symbol Systemu Teknos	K7a	K7l	K7i	K7b	K7c	K7m
ISO 12944-5 (2007) Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	A7.09/C2/H A7.09/C3/M	-	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	S9.09/C2/H S9.09/C3/M	-	S9.10/C3/H S9.10/C4/M S9.10/C5-I/L S9.10/C5-M/M	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:	EP80/1-ZnSaS	EP100/1-ZnSaS	EP120/2-ZnSaS	EP160/2-ZnSaS	EP240/3-ZnSaS	EP320/3-ZnSaS
TEKNOPLAST HS 150 Farba epoksydowa	1 × 80µm	1 × 100µm	1 × 60µm	1 × 80µm	1 × 80µm	1 × 80µm
TEKNOPLAST HS 150 Farba epoksydowa	--	--	1 × 60µm	1 × 80µm	2 × 80µm	2 × 120µm
Całkowita grubość	80µm	100µm	120µm	160µm	240µm	320µm
Zawartość VOC w systemie, g/m ²	35	43	51	69	100	140

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K7a – EN ISO 12944-5/A7.09(EP80/1-ZnSaS).

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

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
POWIERZCHNIE STALOWE	
K7g	Ochrona konstrukcji stalowych w kategoriach korozyjności C2 i C3.
K7h	Ochrona konstrukcji stalowych w kategoriach korozyjności C2 i C3.
K7d	Ochrona konstrukcji stalowych w kategoriach korozyjności C3, C4 i C5
K7e	Ochrona konstrukcji stalowych w kategoriach korozyjności C3 i C4.
K7j	Ochrona konstrukcji stalowych w kategoriach korozyjności C4 i C5.
K7f	Ochrona konstrukcji stalowych w kategoriach korozyjności C4 i C5, gdy wymagany jest długi czas ochrony.
K7k	System zgodny z normą SFS 5873 ochrona konstrukcji stalowych w kategoriach korozyjności C1-C2 (F20.04). Dla stopnia przygotowania powierzchni St2 – system R25.04 wg tej samej normy.
POWIERZCHNIE CYNKOWE	
K7a	Konstrukcje stalowe eksploatowane wewnątrz i na zewnątrz w kategoriach korozyjności C2 i C3.
K7i	Konstrukcje stalowe ocynkowane ogniowo eksploatowane wewnątrz i na zewnątrz w kategoriach korozyjności C3, C4 i C5.
K7b	Konstrukcje stalowe ocynkowane ogniowo eksploatowane na zewnątrz w kategoriach korozyjności C4 i C5.
K7c	Konstrukcje stalowe ocynkowane ogniowo eksploatowane na zewnątrz w kategoriach korozyjności C4 i C5.
K7l	System zgodny z normą SFS 5873 ochrona konstrukcji stalowych ocynkowanych ogniowo w kategoriach korozyjności C1-C2. Stosowany na aluminium odpowiada systemowi F40.02 (EP100/1-AISaS) wg tej samej normy.
K7m	Konstrukcje stalowe eksploatowane na zewnątrz w kategorii korozyjności 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-ściernej do uzyskania stopnia czystości Sa 2½ (ISO 8501-1) Sa 2 (K7k F20.04) lub St 2 (K7k R25.04) (ISO 8501-1). Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję powłoki do podłoża.

Powierzchnie ocynkowane: Konstrukcje stalowe cynkowane ogniowo, które są ekspozowane w warunkach atmosferycznych można malować po omieczeniu ścierniwem do uzyskania matowej powierzchni (SaS). 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.

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 (AISaS) lub szlifowanie.

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.

Farbę najkorzystniej jest nakładać natryskiem hydrodynamicznym, ponieważ tylko ta metoda zapewni nałożenie powłoki o zalecanej grubości w jednej warstwie. 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.

Dane techniczne farby podane są w poniższej tabeli i w karcie informacyjnej wyrobu.

Renowacja **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-ściernej. Przygotowanie powierzchni rozszerzyć poza krawędzie uszkodzeń. Jeśli to konieczne należy szfzować krawędzie przygotowywanych obszarów. Pokryć przygotowane podłożę powłoką zaprawkową systemu do właściwej grubości zestawu.

Całkowita naprawa: Powierzchnie o stopniu skorodowania Ri 4 powinny być całkowicie przemalowane, jako że powłoka utraciła całkowicie 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		TEKNOPLAST HS 150	
Karta Informacyjna	Nr	113	
Rodzaj farby		farba epoksydowa	
Kolory		System kolorowania Teknomix. Karta Kolorów Przemysłowych.	
Wygląd powłoki		półpołysk	
Rozcieńczalnik		TEKNOSOLV 9506	
Metody nakładania		natrysk hydrodynamiczny, pędzel	
Dysza do natrysku hydrodynamicznego		0,013 - 0,021''	
Warunki nakładania			
- minimalna temperatura	°C	+10	
- maksymalna wilg. względna	%	80	
Oznakowanie bezpieczeństwa		Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego	
Zawartość substancji stałych, objętościowo	%	70±2 (ISO 3233:1988)	
Całkowita masa substancji stałych	g/l	około 1050	
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC	g/l	około 300	
Zalecana grubość powłoki			
- na mokro	µm	85	171
- na sucho	µm	60	120
Wydajność teoretyczna	m ² /l	11,7	5,8
Czasy schnięcia w temp. 23°C/50% wilg. wzgl.		(grubość suchej powłoki 80 µm)	
- pyłosuchość (ISO 1517:1973)		po 1 godzinie	
- suche na dotyk (DIN 53150:1995)		po 5 godzinach	
- pełne utwardzenie		po 7 dniach	
- nakładanie następnej warstwy, 50% RH		ta sama farba:	
		min.	max.*
	+10°C	po 16 godzinach	po 2 m-cach
	+23°C	po 5 godzinach	po 1 m-cu

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