

TEKNODUR 0050/TEKNODUR 0090

SYSTEMY POLIURETANOWE

K76

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

1 11.02.2010

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

Na podłoża stalowe jako grunt stosuje się farbę epoksydową wysokocynkową TEKNOZINC 80 SE, która chroni stal protektorowo, jak powłoka cynkowa. 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	K76a	K76b	K76c	K76d	K76e	K76f
ISO 12944-5 (2007) Symbol / kategoria korozyjności / zakres trwałości	A3.11/C3/H A4.13/C4/L	A4.14/C4/M	A4.14/C4/M	A4.15/C4/H	-	A5I.05/C5- I/H A5M.06/C5- M/H
ISO 12944-5 (1998) 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	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 PUR160/2- FeSa2½	EPZn(R)EP PUR200/4- FeSa2½	EPZn(R)EP PUR200/3- FeSa2½	EPZn(R)EP PUR240/4- FeSa2½	EPZn(R)EP PUR280/4- FeSa2½	EPZn(R)EP PUR320/5- FeSa2½
TEKNOZINC 80 SE Farba epoksydowa wysokocynkowa	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm
TEKNOPOX PRIMER 4 Grunt epoksydowy	1 × 80µm	2 × 60µm	1 × 80µm	2 × 80µm	2 × 100µm	2 × 100µm
TEKNODUR 0050 lub TEKNODUR 0090 Farby poliuretanowe	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 80µm	1 × 40µm	1 × 40µm	2 × 40µm
Całkowita grubość	160µm	200µm	200µm	240µm	280µm	320µm
Lotne związki organiczne w systemie VOC, g/m ² : TEKNODUR 0050	130	170	160	200	230	260

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K76a – EN ISO 12944-5/A3.11(EPZn(R)EPPUR160/3-FeSa2½).

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

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K76a	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C3 i C4.
K76b	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C3 i C4.
K76c	Ochrona powierzchni stalowych w kategorii korozyjności C4. Wraz z TEKNODUR 0050 system zgodny także z normą SFS5873 w kategorii korozyjności C4 (S4.20).
K76d	Ochrona powierzchni stalowych w kategorii korozyjności C4. Wraz z TEKNODUR 0050 system zgodny także z normą SFS5873 w kategorii korozyjności C5 (S5.09).
K76e	Ochrona konstrukcji stalowych eksploatowanych w warunkach zewnętrznych, narażonych na bardzo silną korozję atmosferyczną w kategoriach korozyjności C4 – C5.
K76f	Ochrona konstrukcji stalowych eksploatowanych w warunkach zewnętrznych, narażonych na bardzo silną korozję atmosferyczną w kategoriach korozyjności C4 – 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-ściernej do uzyskania stopnia czystości Sa 2½ (ISO 8501-1).

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 do czasowej ochrony epoksydowo-cynkowy **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 a następnie dokładnie wymieszać. Należy przygotowywać farbę w ilości umożliwiającej zużycie w podanym czasie przydatności do stosowania.

Farbę najkorzystniej jest nakładać natryskiem hydrodynamicznym, ponieważ tylko ta metoda zapewnia 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 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.

UWAGA! TEKNOZINC 80 SE może być nakładany tylko na czystą stal, nigdy na starą powłokę.

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	TEKNOZINC 80 SE	TEKNOPOX PRIMER 4	TEKNODUR 0050 lub TEKNODUR 0090
Karta Informacyjna	Nr	940	1627
Rodzaj farby	farba krzemianowo cynkowa	grunt epoksydowy	farba poliuretanowa nawierzchniowa
Kolory	niebiesko-szary	szary, żółty, czerwony	Karta Kolorów Przemysłowych, system kolorowania Teknomix
Wygląd powłoki	mat	półmat	TEKNODUR 0050: półpołysk TEKNODUR 0090: połysk
Rozcieńczalnik	TEKNOSOLV 9506	TEKNOSOLV 9506	TEKNOSOLV 6220, TEKNOSOLV 9521
Metody nakładania	natrysk hydrodynamiczny	natrysk hydrodynamiczny	pędzel, natrysk hydrodynamiczny
Dysza do natrysku hydrodynamicznego	0,018 - 0,021'' (dysza rewersowa)	0,013 - 0,019''	0,011-0,013''
Warunki nakładania	+10	+10	+5
- minimalna temperatura	80	80	80
- maksymalna wilg. względna			
Oznakowanie bezpieczeństwa	Patrz: Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego	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)
%	50±2	53±2	
Całkowita masa substancji stałych	g/l	ok. 1900	ok. 920
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC	g/l	ok. 450	ok. 440
Zalecana grubość powłoki			TEKNODUR 0050
- na mokro	80	113 - 225	71 - 142
- na sucho	40	60 - 120	40 - 80
	µm		TEKNODUR 0090: 80
	µm		40
Wydajność teoretyczna			TEKNODUR 0050: 14,0 – 7,0
m ² /l	12,5	8,8 4,4	TEKNODUR 0090: 12,5
Czasy schnięcia w temp. 23°C/50% wilg. wzgl. - pyłosuchość (ISO 1517:1973) - suche na dotyk (DIN 53150:1995) - następne warstwy, 50% RH	(gr. suchej powłoki 40 µm) po 5 min. po 30 min. ta sama farba lub TEKNOPLAST PRIMER 3:	(gr. suchej powłoki 60 µm) po 15 min. po 1 godz. i 15 min. ta sama farba	(gr. suchej powłoki 40 µm) po 1 godz. po 6 godz. ta sama farba
	min.	max.*	min.
+5°C	-	-	-
+10°C	Po 6 godz.	Po 3 mies.	Po 6 godz.
+23°C	Po 1 godz.	Po 3 mies.	Po 6 mies.
			Po 12 godz.
+10°C			TEKNODUR 0050 lub 0090
+23°C			min. max.*
			Po 12 godz. Po 7 dniach
			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.