

TEKNOPLAST HS 150

SYSTEMY EPOKSYDOWE

K8

	L	M	H
C2	○	○	○
C3	○	○	■
C4	■	■	■
C5	○	■	■
Im*)	○	■	■

9 1.04.2008

Powłokowe systemy ochronne do powierzchni stalowych. Systemy składają się z chemicznie utwardzanych, rozpuszczalnikowych, dwuskładnikowych farb. Jako grunt stosuje się farbę epoksydową wysokocynkową [TEKNOZINC 90 SE](#) której powłoki chronią podłoże stalowe katodowo tak jak cynk. Jako warstwę nawierzchniową stosuje się farbę epoksydową o wysokiej zawartości części stałych [TEKNOPLAST HS 150](#).

Symbol Systemu Teknos	K8a	K8b	K8c	K8e	K8f
ISO 12944-5 (2007) Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	A3.11/C3/H A4.13/C4/L	A4.14/C4/M	A4.15/C4/H A5I.04/C5-I/M A5M.05/C5-M/M	A5I.05/C5-I/H A5M.06/C5-M/H	A6.01/IM3/M
ISO 12944-5 (1998) Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	S3.21/C3/H S4.19/C4/L	S3.22/C3/H S4.20/C4/M	S4.21/C4/H S6.06/C5-I/H S7.07/C5-M/M	S4.23/C4/H S7.09/C5-M/H	S8.01/Im3/M*)
Budowa systemu powłokowego:	EPZn(R)EP 160/2- FeSa2½	EPZn(R)EP 200/3- FeSa2½	EPZn(R)EP 240/3-FeSa2½	EPZn(R)EP 320/4-FeSa2½	EPZn(R)EP 360/4-FeSa2½
TEKNOZINC 90 SE Farba epoksydowa wysokocynkowa	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm
TEKNOPLAST HS 150 Farba epoksydowa	1 × 120µm	2 × 80µm	2 × 100µm	1 × 80µm	2 × 100µm
TEKNOPLAST HS 150 Farba epoksydowa	-	-	-	2 × 100µm	1 × 120µm
Całkowita grubość	160µm	200µm	240µm	320µm	360µm
Zawartość VOC w systemie, g/m ²	85	100	120	150	170

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K8a – EN ISO 12944-5/A3.11(EPZn(R)EP160/2-FeSa2½).

ZASTOSOWANIE: Ochrona powierzchni stalowych narażonych na korozję atmosferyczną. Ochrona powierzchni stalowych zakopanych w ziemi.

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K8a	Ochrona konstrukcji stalowych w kategoriach korozyjności C3 i C4.
K8b	Powierzchnie stalowe wewnątrz pomieszczeń narażone na zachlapywanie lub inne specjalne narażenia w kategoriach korozyjności C3 i C4 (system powłokowy zgodny z Normą SSG 1005 – GB40 TD160). System powłokowy stosowany jest także do ochrony mostów drogowych i kolejowych narażonych na specjalne narażenia (Krajowy Zarząd Dróg Lądowych i Wodnych, Instrukcja SILKO 3.352; system powłokowy TIEL 4.2).
K8c	Ochrona konstrukcji stalowych w kategorii korozyjności C4 i C5.
K8e	Ochrona konstrukcji stalowych w kategorii korozyjności C5.
K8f	Ochrona powierzchni stalowych zakopanych w ziemi w kategorii korozyjności Im3. *) Przed zastosowaniem systemu powłokowego prosić producenta farby o oddzielne specyfikacje prac malarskich dla danego obiektu.

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). Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję powłoki do podłoża.

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 [SE](#) Systemy powłokowe można nakładać na grunt epoksydowo-cynkowy do ochrony czasowej [KORRO](#)

oraz grunt krzemianowo-cynkowy do ochrony czasowej [KORRO SS](#).

TEKNOS Sp. z o.o.

03-797 WARSZAWA ul. Sterdyńska 1 www.teknos.pl
TEL +48 22 67-87-004; FAX +48 22 67-87-995; e-mail: biuro@teknos.pl

Nakładanie 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.

Farbą 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 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 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 szlifować przygotowywaną powierzchnię. Nałożyć na przygotowane obszary powłokę zaprawkową systemu do zalecanej grubości.

UWAGA! [TEKNOZINC 90 SE](#) może być nakładany tylko na czystą stal, nigdy na starą powłokę.

Całkowita renowacja: 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.

Dane techniczne

Farba		TEKNOZINC 90 SE	TEKNOPLAST HS 150	
Karta Informacyjna	Nr	15	113	
Rodzaj farby		farba epoksydowa wysokocynkowa	farba epoksydowa	
Kolory		szary z odcieniem niebieskim	System Kolorowania Teknomix. Karta Kolorów Przemysłowych.	
Wygląd powłoki		matowy	półpołysk	
Rozcieńczalnik		TEKNOSOLV 9506	TEKNOSOLV 9506	
Metody nakładania		Natrysk hydrodynamiczny, pędzel	Natrysk hydrodynamiczny, pędzel	
Dysza do natrysku hydrodynamicznego		0,018 - 0,021'' (dysza rewersowa)	0,013 - 0,021''	
Warunki nakładania				
- minimalna temperatura	°C	+10	+10	
- maks. wilg. względna	%	80	80	
Oznakowanie bezpieczeństwa		Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego	Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego	
Zawartość substancji stałych, objętościowo	%	53±2 (ISO 3233:1988)	70±2 (ISO 3233:1988)	
Całkowita masa substancji stałych	g/l	około 2100	około 1050	
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC	g/l	około 450	około 300	
Zalecana grubość powłoki				
- na mokro	µm	75	114	171
- na sucho	µm	40	80	120
Wydajność teoretyczna	m ² /l	13,2	8,8	5,8
Czasy schnięcia w temp. 23°C/50% wilg. wzgl.		(grubość suchej powłoki 40 µm)	(grubość suchej powłoki 80 µm)	
- pyłosuchość (ISO 1517:1973)		po 5 minutach	po 1 godzinie	
- suche na dotyk (DIN 53150:1995)		po 30 minutach	po 5 godzinach	
- pełne utwardzenie		-	po 7 dniach	
- nakładanie następnej warstwy, 50% RH		ta sama farba lub TEKNOPLAST HS 150 :	ta sama farba:	
- konstrukcje w warunkach atmosferycznych			min.	max.*
+10°C		po 6 godz.	po 3 miesiącach	po 16 godz. po 2 miesiącach
+23°C		po 1 godz.	po 3 miesiącach	po 5 godz. po 1 miesiącu
- konstrukcje w zanurzeniu			min.	max.*
+10°C		-	po 36 godz.	Po 7 dniach
+23°C		-	po 16 godz.	Po 7 dniach

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