

TEKNOCHLOR 90

SYSTEMY

EPOKSYDOWO-CYNKOWE/CHLOROKAUCZUKOWE

6 1.4.2008

K9

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

Powłokowe systemy ochronne do powierzchni stalowych. Jako grunt stosuje się dwuskładnikową farbę epoksydową wysokocynkową a jako warstwę nawierzchniową schnące fizycznie farby chlorokauczukowe.

Symbol Systemu Teknos	K9a	K9b	K9c	K9d
ISO 12944-5 (2007) Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	A3.12/C3/M A4.10/C4/L	A3.13/C3/H A4.11/C4/M	A4.12/C4/H	A5I.06/C5-I/H
ISO 12944-5 (1998) Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	S3.23/C3/M S4.16/C4/L	S3.24/C3/H S4.17/C4/M	S4.18/C4/H	-
Budowa systemu powłokowego:	EPZn(R)CR160/3- FeSa 2½	EPZn(R)CR200/4- FeSa 2½	EPZn(R)CR240/4- FeSa 2½	EPZn(R)CR320/ 5-FeSa 2½
TEKNOZINC 90 SE Farba epoksydowa wysokocynkowa	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm
TEKNOCHLOR PRIMER 3 Grunt chlorokauczukowy	1 × 80µm	2 × 60µm	2 × 80µm	2 × 80µm
TEKNOCHLOR 90 Farba chlorokauczukowa nawierzchniowa	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	2 × 60µm
Całkowita grubość	160µm	200µm	240µm	320µm
Zawartość VOC w systemie, g/m ²	180	230	280	380

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K9a – EN ISO 12944-5/A3.12(EPZn(R)CR160/3-FeSa 2½).

ZASTOSOWANIE: Konstrukcje stalowe eksploatowane w warunkach atmosferycznych.

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K9a	Konstrukcje stalowe narażone na korozję atmosferyczną w kategoriach korozyjności C3 – C4.
K9b	Konstrukcje stalowe eksploatowane na zewnątrz w warunkach specjalnej atmosfery korozyjnej w kategorii korozyjności C4, np. budynki przemysłowe, mosty, itd., zgodny z Normą SSG 1005-GB40 TE 160.
K9c	Konstrukcje stalowe eksploatowane w warunkach zewnętrznych, w zakładach celulozowych, w kategorii korozyjności C4. Zgodny z Normą SSG 1005-GB40 TE 240.
K9d	Konstrukcje stalowe eksploatowane w warunkach zewnętrznych, w kategorii korozyjności C5.

Przygotowanie powierzchni Usunąć z podłoża wszelkie zanieczyszczenia, które mogą wpływać niekorzystnie na oczyszczenie 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).

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 epoksydowo-cynkowy do czasowej ochrony [KORRO SE](#) i grunt krzemianowo-cynkowy do czasowej ochrony [KORRO SS](#).

Nakładanie Powierzchnia przeznaczona do malowania musi być sucha. Wymieszać dokładnie składniki gruntu przed użyciem. Bazę i utwardzacz wymieszać dokładnie ze sobą w proporcji objętościowej, na 5 części bazy 1 część utwardzacza. W czasie stosowania farba musi być okresowo mieszana w celu uniknięcia sedymentacji pyłu cynkowego. Nakładać pędzlem lub natryskiem hydrodynamicznym. Farbę chlorokauczukową należy nakładać natryskiem hydrodynamicznym. Należy usunąć suchy natrysk farby przed nałożeniem kolejnych warstw. Jeśli pojawią się pęcherze, należy najpierw napylć cienką warstwę farby a na nią dopiero nałożyć powłokę o odpowiedniej grubości. 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. Zeszlifować wszystkie defekty powierzchni i ostre krawędzie. Usunąć łuszczącą się farbę i szfzować krawędzie przygotowywanej powierzchni. W przypadku stosowania obróbki strumieniowo-ścierniwej należy unikać powstawania uszkodzeń sąsiadującej powłoki. Usunąć kurz i pozostałości ścierniwa. Nałożyć na przygotowane obszary powłokę zaprawkową gruntu i farby nawierzchniowej chlorokauczukowej do pierwotnej grubości systemu. **Całkowita naprawa:** Powierzchnie o stopniu skorodowania Ri 4 powinny być całkowicie przemalowane. Należy przygotować powierzchnię za pomocą obróbki strumieniowo-ścierniwej 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	TEKNOCHLOR PRIMER 3	TEKNOCHLOR 90	
Karta Informacyjna	Nr	15	94	8	
Rodzaj farby		farba epoksydowa wysokocynkowa	grunt chlorokauczukowy	farba chlorokauczukowa nawierzchniowa	
Kolory		szary z odcieniem niebieskim	czerwony, szary	Karta Kolorów Przemysłowych, system kolorowania Teknomix	
Wygląd powłoki		mat	mat	połysk	
Rozcieńczalnik		TEKNOSOLV 9506	TEKNOSOLV 9502 , TEKNOSOLV 1639 , TEKNOSOLV 1640	TEKNOSOLV 9502 , TEKNOSOLV 1639 , TEKNOSOLV 1640	
Metody nakładania		natrysk hydrodynamiczny	natrysk hydrodynamiczny	natrysk hydrodynamiczny	
Dysza do natrysku hydrodynamicznego		0,018 - 0,021'' (dysza rewersowa)	0,015''	0,015''	
Warunki nakładania					
- minimalna temperatura	°C	+10	-10	-10	
- maksymalna wilg. względna	%	80	80	80	
Oznakowanie bezpieczeństwa		Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego	Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego	Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego	
Zawartość substancji stałych, objętościowo	%	53±2 (ISO 3233:1988)	42±2	42±2	
Całkowita masa substancji stałych	g/l	około 2100	około 800	około 760	
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC	g/l	około 450	około 510	około 520	
Zalecana grubość powłoki					
- na mokro	µm	75	142 190	95	
- na sucho	µm	40	60 80	40	
Wydajność teoretyczna	m ² /l	13,2	7,0 5,2	10,5	
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)	(gr. suchej powłoki 60 µm)	(gr. suchej powłoki 40 µm)	
		po 5 minutach po 30 minutach ta sama farba lub TEKNOCHLOR PRIMER 3 :	po 30 minutach po 2 godzinach ta sama farba lub TEKNOCHLOR 90 :	po 30 minutach po 2 godzinach ta sama farba:	
		min.	max. *	min.	max. *
	+5°C	-	-	po 8 godz.	-
	+10°C	po 6 godz.	po 3 mies.	-	-
+23°C	po 1 godz.	po 3 mies.	po 3 godz.	po 4 godz.	

* 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 połysku. 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.