

# TEKNOSYNT 50 / 90

## SYSTEMY ALKIDOWE

# K12

	L	M	H
C2	o		
C3			
C4			
C5			

7 05.03.2004

Powłokowe systemy ochronne do konstrukcji stalowych i maszyn narażonych na korozję atmosferyczną. Systemy składają się z szybko schnących farb alkidowych schnących przez oksydację. Farby [TEKNOSYNT PRIMER 3](#) i [TEKNOSYNT 90](#) mogą także schnąć w podwyższonej temperaturze (poniżej 80°C). Systemy nadają się do stosowania w malarniach i liniach malarskich.

Symbol Systemu Teknos	K12a	K12e	K12b	K12c	K12d
ISO 12944-5	S2.02/C2/M	--	S2.04/C2/M S3.02/C3/L	S2.06/C2/H S3.04/C3/M	S2.05/C2/M S3.03/C3/L
Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości					
Budowa systemu powłokowego:	AK80/2- FeSa 2½	AK80/2- FeSt 2	AK120/2- FeSa 2½	AK160/3- FeSa 2½	AK160/4- FeSt 2
<a href="#">TEKNOSYNT PRIMER 3</a> Grunt alkidowy lub <a href="#">TEKNOSYNT PRIMER 5</a> Grunt alkidowy	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 80µm	1 × 80µm	2 × 40µm. <sup>x)</sup>
<a href="#">TEKNOSYNT 50</a> Emalia alkidowa lub <a href="#">TEKNOSYNT 90</a> Emalia alkidowa	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	2 × 40µm	2 × 40µm
Całkowita grubość	80µm	80µm	120µm	160µm	160µm
Zawartość VOC w systemie, g/m <sup>2</sup> ( <a href="#">TEKNOSYNT PRIMER 3</a> i <a href="#">TEKNOSYNT 50</a> )	74	74	120	150	150

<sup>x)</sup> pierwszą warstwę TEKNOSYNTU PRIMER 3 czerwonego nakładać pędzlem.

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K12a – ISO 12944-5/S2.02(AK80/2-FeSa 2½).

**ZASTOSOWANIE:** Konstrukcje stalowe wewnątrz i na zewnątrz narażone na korozję atmosferyczną.

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K12a	Maszyny i wyposażenie na liniach malarskich w kategorii korozyjności C1. Stopień przygotowania powierzchni St2 odpowiada systemowi malarskiemu F20.01 w kategorii korozyjności C1-C2.
K12b	Maszyny i wyposażenie na liniach malarskich w kategorii korozyjności C2.
K12c	Konstrukcje stalowe eksploatowane na zewnątrz w kategorii korozyjności C3.
K12d	Konstrukcje stalowe eksploatowane na zewnątrz w kategorii korozyjności C2.
K12e	System malarski zgodny z normą SFS 5873 do malowania konstrukcji stalowych eksploatowanych w kategoriach korozyjności C1 – C2 (system R25.01).

### 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, (ISO 12944-4). Powierzchnie należy oczyszczać zależnie od rodzaju materiału podłoża:

**Powierzchnie stalowe:** Usunąć zgorzelinę i rdzę przy pomocy obróbki strumieniowo-ściernej do uzyskania stopnia czystości Sa 2<sup>1/2</sup> (K12a F20.01) albo St 2 – (K12d, K12e) (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 (ISO 12944-4).

### Grunt do czasowej ochrony

Systemy powłokowe można nakładać na grunt do czasowej ochrony [KORRO PVB](#), grunt epoksydowy do czasowej ochrony [KORRO E](#) i grunt krzemianowo-cynkowy do czasowej ochrony [KORRO SS](#).

- Nakładanie** Przed użyciem farbę dokładnie wymieszać.  
Farby nakładać do wymaganej grubości na suche, pozbawione pyłu podłoże.
- Renowacja** Dane techniczne farb podane są w poniższej tabeli i w kartach informacyjnych wyrobów.  
**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-ściernej należy unikać powstawania uszkodzeń sąsiadującej powłoki. Jeśli naprawa obejmować będzie pokrywanie całej powierzchni farbą nawierzchniową, zmatowić starą powłokę z polyskiem i usunąć cały kurz i ściemiwo. Nałożyć na przygotowane obszary powłokę gruntową i nawierzchniową systemu do zalecanej grubości.  
**Całkowita naprawa:** Powierzchnie o stopniu skorodowania Ri 4 lub Ri 5 powinny być całkowicie przemalowane. Należy przygotować powierzchnię za pomocą obróbki strumieniowo-ściernej i nakładać powłoki od warstwy gruntu do emalii tak jak dla nowych wymalowań.

**Dane techniczne**

Farba	<a href="#">TEKNOSYNT PRIMER 3</a>	<a href="#">TEKNOSYNT PRIMER 5</a>	<a href="#">TEKNOSYNT 50</a>	<a href="#">TEKNOSYNT 90</a>
Karta Informacyjna Nr	335	583	134	336
Rodzaj farby	grunt alkidowy tiksotropowy	grunt alkidowy	emalia alkidowa	emalia alkidowa
Pigmentacja	pigmenty antykorozyjne bez związków chromu i ołowiu	pigmenty antykorozyjne bez związków chromu i ołowiu	pigmenty antykorozyjne bez związków chromu i ołowiu	pigmenty odporne na warunki atmosferyczne
Kolory	żółty, szary, czerwony i czarny	żółty, szary i czerwony	System Kolorowania Teknomix	System Kolorowania Teknomix
Wygląd powłoki	półmat	półmat	półmat	połysk
Rozcieńczalnik	<a href="#">TEKNOSYNT SOLV</a> <a href="#">TEKNOSOLV 1621</a>	<a href="#">TEKNOSYNT SOLV</a> <a href="#">TEKNOSOLV 1621</a>	<a href="#">TEKNOSYNT SOLV</a> <a href="#">TEKNOSOLV 1621</a>	<a href="#">TEKNOSYNT SOLV</a> , <a href="#">TEKNOSOLV 9536</a> <a href="#">TEKNOSOLV 1621</a>
Metody nakładania	pędzel, natrysk hydrodynamiczny	natrysk hydrodynamiczny	natrysk hydrodynamiczny	pędzel, natrysk powietrzny, hydrodynamiczny lub elektrostatyczny
Dysza do natrysku hydrodynamicznego	0,015 - 0,018''	0,015 - 0,018''	0,015 - 0,018''	0,009 - 0,015''
Warunki nakładania				
- minimalna temperatura °C	+5	+5	+5	+5
- maks. wilg. względna %	80	80	80	80
Oznakowanie bezpieczeństwa	Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej	Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej szkodliwy	Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej szkodliwy	Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej
Zawartość substancji stałych, objętościowo %	około 45	około 55	około 50	około 45
Całkowita masa substancji stałych g/l	Ok. 740	Ok. 1000	Ok. 750	Ok. 470
Zawartość lotnych związków Organicznych, VOC g/l	Ok. 480	Ok. 360	Ok. 400	Ok. 480
Zalecana grubość powłoki				
- na mokro µm	88 177	72 145	80 160	88
- na sucho µm	40 80	40 80	40 80	40
Wydajność teoretyczna m <sup>2</sup> /l	11,2 5,6	13,8 6,9	12,5 6,2	11,2
Czasy schnięcia				
- pyłosuchość, 23°C	po 1 godzinie	po 1 godzinie	po 1 godzinie	po 30 minutach
- brak odlepu, 23°C	po 2 godzinach	po 2 godzinach	po 3 godzinach	po 3 godzinach
- następne warstwy	ta sama farba, <a href="#">TEKNOSYNT 50</a> lub <a href="#">TEKNOSYNT 90</a> :	ta sama farba, <a href="#">TEKNOSYNT 50</a> lub <a href="#">TEKNOSYNT 90</a> :	ta sama farba:	ta sama farba:
	<b>+5°C</b>	<b>+23°C</b>	<b>+5°C</b>	<b>+23°C</b>
min.	po 8 godz.	po 4 godz.	po 8 godz.	po 3 godz.
max.	-	-	-	-
	Podwyższona temperatura przyspiesza znacznie proces suszenia	-	-	Podwyższona temperatura przyspiesza znacznie proces suszenia

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.