

TEKNOPOX AQUA 0350

SYSTEMY EPOKSYDOWE

8 1.03.2005

K16

Systemy powłokowe do powierzchni stalowych i stalowych ocynkowanych. Systemy składają się z chemicznie utwardzanych, wodorocieńczalnych, dwuskładnikowych, reaktywnych farb epoksydowych. Jako warstwę nawierzchniową można stosować [TEKNOPOX AQUA 0350-05](#) z półpołyskiem lub [TEKNOPOX AQUA 0390-09](#) z połyskiem.

Symbol Systemu Teknos	K16a	K16b	K16e	K16c	K16d
ISO 12944-5	-	-	-	-	-
Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości					
Budowa systemu powłokowego:	EP120/2-ZnSaS	EP120/2-FeSa 2½	EP160/3-FeSa 2½	EP200/3-FeSa 2½	EP240/4-FeSa 2½
TEKNOPOX AQUA PRIMER 3 Grunt epoksydowy	1 × 80µm	1 × 80µm	2 × 60µm	2 × 80µm	1 × 80µm 2 × 60µm
TEKNOPOX AQUA 0350 Farba nawierzchniowa epoksydowa	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm
Całkowita grubość	120µm	120µm	160µm	200µm	240µm
Lotne związki organiczne w systemie VOC, g/m ²	5,7	5,7	7,6	9,6	12

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K16a – EP120/2-ZnSaS

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

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K16a	Powierzchnie ocynkowane ogniowo, narażone na mechaniczne ścieranie, w kategoriach korozyjności C2 i C3.
K16b	Konstrukcje stalowe, w kategoriach korozyjności C2 i C3.
K16e	Konstrukcje stalowe, w kategoriach korozyjności C2 i C3.
K16c	Konstrukcje stalowe, w kategorii korozyjności C3.
K16d	Konstrukcje stalowe, w kategorii korozyjności C3 i C4.

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:

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.

Powierzchnie ocynkowane: Konstrukcje stalowe pokryte ogniowo powłoką cynkową narażone na korozję atmosferyczną można malować po omieceniu ścierniwem do uzyskania całkowicie matowej powierzchni (SaS). Odpowiednie środki czyszczące to np. tlenek aluminium, naturalny piasek i kwarc. Nie zaleca się malowania konstrukcji ze stali ocynkowanej galwanicznie, które mają być ekspozowane w zanurzeniu. Zaleca się by nowe konstrukcje z cienkich blach ocynkowanych były lekko przepiaskowane (SaS). Powierzchnie ekspozowane w warunkach atmosferycznych, które uległy zmatowieniu można oczyścić także środkiem myjącym PELTIPESU.

Aluminium: Powierzchnię należy oczyścić środkiem myjącym PELTIPESU. Powierzchnie, które będą ekspozowane w warunkach atmosferycznych, jak powłoki cynkowe, powinny być także lekko omiecione ścierniwem lub przepiaskowane (AlSaS).

Miejsce i czas czyszczenia należy wybrać tak, by przygotowana powierzchnia nie uległa zabrudzeniu lub zawiłgoceniu 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 mogą być nakładane na grunt do czasowej ochrony [KORRO PVB](#), na grunt epoksydowy do czasowej ochrony [KORRO E](#), grunt epoksydowo-cynkowy do czasowej ochrony [KORRO SE](#) i grunt do czasowej ochrony krzemianowo-cynkowy [KORRO SS](#).

Nakładanie Przed malowaniem urządzenia do mieszania i natrysku muszą być dokładnie przepłukane czystą wodą. Po malowaniu wyposażenie należy najpierw umyć wodą a następnie rozpuszczalnikiem.

Wymieszać dokładnie składniki farby przed użyciem. Bazę i utwardzacz zmieszać ze sobą według proporcji podanej na etykiecie i dokładnie wymieszać. Przygotowywać farbę w ilości umożliwiającej zużycie w podanym czasie przydatności do stosowania.

Farbę najkorzystniej jest nakładać natryskiem hydrodynamicznym, ponieważ 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 malowane przez zapraw-kowanie. 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 zfazować krawędzie przygotowywanej powierzchni. Pokryć przygotowane podłoże powłoką zaprawkową systemu do właściwej grubości powłoki.

Jeśli wymagany jest jednolity wygląd, cała powierzchnia powinna być oczyszczona a następnie pokryta odpowiednią powłoką nawierzchniową wchodzącą w skład systemu.

Całkowita naprawa: Powierzchnie o stopniu skorodowania Ri 4 powinny być całkowicie przemalowane. 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		TEKNOPOX AQUA PRIMER 3	TEKNOPOX AQUA 0350
Karta Informacyjna	Nr	621	TEKNOPOX AQUA 350: 666
Rodzaj farby		wodororozcieńczalny, dwuskładnikowy grunt epoksydowy	wodororozcieńczalna, dwuskładnikowa farba epoksydowa
Kolory		szary i czerwony	System Kolorowania Teknomix
Wygląd powłoki		satynowy	TEKNOPOX AQUA 0350-05: półpołysk TEKNOPOX AQUA 0350-09: połysk
Rozcieńczalnik		woda	woda
Metody nakładania		natrysk hydrodynamiczny	natrysk hydrodynamiczny, pędzel
Dysza do natrysku hydrodynamicznego		0,013 - 0,018''	0,011 - 0,015''
Warunki nakładania			
- minimalna temperatura	°C	+10	+10
- maksymalna wilg. względna	%	30-70	30-70
Oznakowanie bezpieczeństwa		Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej	Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej
Zawartość substancji stałych, Objętościowo	%	45±2	TEKNOPOX AQUA 0350-05: 45±2 TEKNOPOX AQUA 0350-09: 43±2
Całkowita masa substancji stałych	g/l	około 680	TEKNOPOX AQUA 0350-05: ok. 650 TEKNOPOX AQUA 0350-09: ok. 610
Zawartość lotnych związków Organicznych, VOC	g/l	Ok. 40	TEKNOPOX AQUA 0350-05: ok. 20
Zalecana grubość powłoki			TEKNOPOX AQUA 0350-05:
- na mokro	µm	133 - 178	88
- na sucho	µm	60 - 80	40 TEKNOPOX AQUA 0350-09: 93 40

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.

Wydajność teoretyczna	m ² /l	7,5	5,6	TEKNOPOX AQUA 0350-05: 11,2 TEKNOPOX AQUA 0350-09: 10,8	
Czas schnięcia w temp. 23°C/50% wilgotności wzgl. (grubość suchej powłoki 60µm) - pyłosuchość (ISO 1517:1973) - brak odlepu (DIN 53150:1995) - następne warstwy		po 1 godzinie po 5 godzinach ta sama farba:		po 1 godzinie po 5 godzinach ta sama farba:	
		min	max. *	min	max. *
	+10°C	po 24 godz.	po 6 mies.	po 24 godz.	po 1 mies.
	+23°C.*	po 4 godz.	po 6 mies.	po 4 godz.	po 1 mies.
		TEKNOPOX AQUA 0350		-	
	+10°C	po 2 dniach	po 1 mies.		
	+23°C	po 4 godz.	po 1 mies.		

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