

TEKNODUR 0050/TEKNODUR 0090

SYSTEMY POLIURETANOWE

K29

| | | | |
|----|----|----|----|
| | L | M | H |
| C2 | o | | |
| C3 | | | Zn |
| C4 | | Zn | Zn |
| C5 | Zn | Zn | Zn |

3 17.02.2003

Powłokowe systemy ochronne do powierzchni stalowych i stalowych ocynkowanych. Systemy składają się z chemicznie utwardzanych, rozpuszczalnikowych, dwuskładnikowych, reaktywnych farb epoksydowych i poliuretanowych. 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 | K29a | K29b | K29c | K29d | K29e | K29f |
|---|--------------------------|--------------------------|--|--------------------------|--------------------------------|--|
| ISO 12944-5 Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości | S2.15/C2/M S3.16/C3/L | S2.16/C2/H S3.17/C3/M | S3.18/C3/H S4.12/C4/L S7.02/C5- M/L | S3.19/C3/H S4.13/C4/M | S4.14/C4/H S6.03/C5- I/H | S4.15/C4/H S6.04/C5- I/H S7.04/C5- M/H |
| Budowa systemu powłokowego: | EPPUR120/ 2-FeSa2½ | EPPUR160/ 3-FeSa2½ | EPPUR200/ 3-FeSa2½ | EPPUR240/ 4-FeSa2½ | EPPUR280/ 4-FeSa2½ | EPPUR320/ 4-FeSa2½ |
| INERTA PRIMER 5 Grunt epoksydowy | 1 × 80µm | 1 × 80µm | 1 × 80µm | 1 × 80µm | 1 × 80µm | 1 × 80µm |
| INERTA PRIMER 5 Grunt epoksydowy | - | 1 × 40µm | 1 × 80µm | 2 × 60µm | 2 × 80µm | 2 × 100µm |
| TEKNODUR 0050 lub TEKNODUR 0090 Farby poliuretanowe | 1 × 40µm | 1 × 40µm | 1 × 40µm | 1 × 40µm | 1 × 40µm | 1 × 40µm |
| Całkowita grubość | 120µm | 160µm | 200µm | 240µm | 280µm | 320µm |
| Zawartość VOC w systemie, g/m ² | 100 | 130 | 160 | 190 | 220 | 250 |

Powierzchnie ocynkowane:

| Symbol Systemu Teknos | K29g | K29h | K29i | K29j |
|--|--|--|--|--|
| ISO 12944-5 Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości | S9.10/C3/H S9.10/C4/M S9.10/C5-I/L S9.10/C5-M/L | S9.11/C4/H S9.11/C5-I/L S9.11/C5-M/M | S9.12/C4/H S9.12/C5-I/M S9.12/C5-M/H | S9.13/C4/H S9.13/C5-I/M S9.13/C5-M/H |
| Budowa systemu powłokowego: | EPPUR120/2- ZnSaS | EPPUR160/3- ZnSaS | EPPUR240/4- ZnSaS | EPPUR320/4- ZnSaS |
| INERTA PRIMER 5 Grunt epoksydowy | 1 × 80µm | 1 × 80µm | 1 × 80µm | 1 × 80µm |
| INERTA PRIMER 3 Grunt epoksydowy | - | 1 × 40µm | 2 × 60µm | 2 × 100µm |
| TEKNODUR 0050 lub TEKNODUR 0090 Farby poliuretanowe | 1 × 40µm | 1 × 40µm | 1 × 40µm | 1 × 40µm |
| Całkowita grubość | 120µm | 160µm | 200µm | 240µm |
| Zawartość VOC w systemie, g/m ² | 100 | 130 | 190 | 250 |

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K29a – ISO 12944-5/S2.15(EPPUR120/2-FeSa2½).

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

| Symbol Teknos | Typowe zastosowanie |
|---------------|--|
| K29a | Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C2 i C3. |
| K29b | Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C2 i C3. |
| K29c | Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C3, C4 i C5. |
| K29d | Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C3 i C4. |
| K29e | Ochrona konstrukcji stalowych w kategoriach korozyjności C4 i C5. |
| K29f | Ochrona konstrukcji stalowych w kategoriach korozyjności C4 i C5. |
| K29g | Ochrona powierzchni ocynkowanych ogniowo w kategoriach korozyjności C3, C4 i C5. |
| K29h | Ochrona powierzchni ocynkowanych ogniowo w kategoriach korozyjności C3, C4 i C5. |
| K29i | Ochrona powierzchni ocynkowanych ogniowo w kategoriach korozyjności C3, C4 i C5. |
| K29j | Ochrona powierzchni ocynkowanych ogniowo w kategoriach korozyjności C3, C4 i C5. |

| | |
|----------------------------------|--|
| Przygotowanie powierzchni | <p>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:</p> <p>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.</p> <p>Powierzchnie ocynkowane: Konstrukcje stalowe pokryte ogniowo powłoką cynkową narażone na korozję atmosferyczną można malować po omieczeniu ścierniwem do uzyskania całkowicie matowej powierzchni. 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.</p> <p>Zaleca się by nowe konstrukcje z cienkich płyt ocynkowanych były lekko przepiaskowane. Powierzchnie ekspozowane w warunkach atmosferycznych, które uległy zmatowieniu można oczyścić także środkiem myjącym PELTIPESU.</p> <p>Miejsce i czas czyszczenia należy wybrać tak, by przygotowana powierzchnia nie uległa zabrudzeniu lub zawilgoceniu przed kolejnymi operacjami (ISO 12944-4).</p> |
| Grunt do czasowej ochrony | Systemy powłokowe można nakładać na grunt epoksydowy do czasowej ochrony KORRO E , grunt epoksydowo-cynkowym do czasowej ochrony KORRO SE oraz grunt krzemianowo-cynkowy do czasowej ochrony KORRO SS . |
| Nakładanie | <p>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.</p> <p>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 musi być sucha i wolna od kurzu.</p> <p>Dane techniczne farb podane są w poniższej tabeli i w kartach informacyjnych wyrobów.</p> |
| Renowacja | <p>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 sfazować krawędzie przygotowywanych obszarów. Nałożyć na przygotowane podłożo powłokę zaprawkową systemu do właściwej grubości powłoki.</p> <p>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.</p> |

Dane techniczne

| | | | | |
|--|--|---|---|----------------|
| Farba | INERTA PRIMER 5 | | TEKNODUR 0050 lub TEKNODUR 0090 | |
| Karta Informacyjna | Nr | 87 | TEKNODUR 0050 : | 682 |
| | | | TEKNODUR 0090 : | 683 |
| Rodzaj farby | Grunt epoksydowy | | farba poliuretanowa nawierzchniowa | |
| Kolory | Czerwony, żółty, szary i biały | | System Kolorowania Teknomix | |
| Wygląd powłoki | Matowy | | TEKNODUR 0050 : | półpołysk |
| | | | TEKNODUR 0090 : | połysk |
| Rozcieńczalnik | TEKNOPLAST SOLV , TEKNOSOLV 9506 | | TEKNODUR SOLV , TEKNOSOLV 9521 , TEKNOSOLV 6220 | |
| Metody nakładania | Natrysk hydrodynamiczny | | Pędzel, natrysk hydrodynamiczny | |
| Dysza do natrysku hydrodynamicznego | 0,013 - 0,018" | | TEKNODUR 0050 : | 0,011 - 0,015" |
| | | | TEKNODUR 0090 : | 0,011 - 0,013" |
| Warunki nakładania | | | | |
| - minimalna temperatura | °C | +10 | | +5 |
| - maksymalna wilg. względna | % | 80 | | 80 |
| Oznakowanie bezpieczeństwa | Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej | | Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej | |
| Zawartość substancji stałych obj. | % | około 55 | TEKNODUR 0050 : | ok. 53 |
| | | | TEKNODUR 0090 : | ok. 50 |
| Całkowita masa substancji stałych | g/l | około 1000 | TEKNODUR 0050 : | ok. 870 |
| | | | TEKNODUR 0090 : | ok. 730 |
| Zawartość lotnych związków organicznych, VOC | g/l | około 430 | TEKNODUR 0050 : | ok. 430 |
| | | | TEKNODUR 0090 : | ok. 460 |
| Zalecana grubość powłoki | | | TEKNODUR 0050 : | |
| - na mokro | | | | 75 |
| - na sucho | | | | 40 |
| | µm | 73 | | 80 |
| | µm | 40 | TEKNODUR 0090 : | 40 |
| | | 180 | | |
| | | 100 | | |
| Wydajność teoretyczna | m ² /l | 13,7 | TEKNODUR 0050 : | 13,3 |
| | | 5,5 | TEKNODUR 0090 : | 12,5 |
| Czasy schnięcia | | | | |
| - pyłosuchość, 23°C | | po 1 godzinie | | po 1 godzinie |
| - brak odlepu, 23°C | | po 3 godzinach | | po 6 godzinach |
| - następne warstwy | | ta sama farba: | | ta sama farba: |
| | | +10°C | +23°C | +5°C |
| | | +23°C | +5°C | +23°C |
| min. | | po 12 godz. | po 4 godz. | po 20 godz. |
| max.* | | po 6 mies. | po 6 mies. | po 12 godz. |
| | | TEKNODUR 0050 lub TEKNODUR 0090 | | - |
| | | | | - |
| | | +10°C | +23°C | |
| min. | | po 12 godz. | po 4 godz. | |
| max.* | | po 7 dniach | po 3 dniach | |

- Maksymalny czas do nałożenia następnej warstwy bez konieczności szorstkowania powierzchni.