

TEKNOCRYL AQUA 350/390

SYSTEMY AKRYLOWE

7 22.04.2004

K42

Powłokowe systemy ochronne do powierzchni stalowych narażonych na korozję atmosferyczną. Systemy składają się ze schnących fizycznie, jednoskładnikowych farb akrylowych. Farby charakteryzują się szybkim schnięciem i nadają się do malowania w terenie. Powłoka nawierzchniowa jest dostępna z polyskiem lub półpolyskiem.

POWIERZCHNIE STALOWE:

Symbol Systemu Teknos	K42b	K42c	K42f	K42g	K42d
ISO 12944-5	-	-	-	-	-
Symbol/kategoria korozyjności/zakres trwałości					
Budowa systemu powłokowego:	AY 80/2-FeSa 2½	AY 120/2-FeSa 2½	AY 120/2-FeSa 2	AY 120/2-FeSt 2	AY 160/3-FeSa 2½
TEKNOCRYL AQUA PRIMER 7 Farba gruntowa	1 × 40µm	1 × 60µm	1 × 80µm	1 × 80µm	2 × 60µm
TEKNOCRYL AQUA 350 lub TEKNOCRYL AQUA 390 farba nawierzchniowa	1 × 40µm	1 × 60µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm
Całkowita grubość	80µm	120µm	120µm	120µm	160µm
Lotne związki organiczne w systemie VOC, g/m ² dla TEKNOCRYL AQUA 350	10	16	15	15	20

POWIERZCHNIE CYNKOWE:

Symbol Systemu Teknos	K42a	K42e
ISO 12944-5	-	-
Symbol/kategoria korozyjności/zakres trwałości		
Budowa systemu powłokowego:	AY 80/2-ZnSaS	AY 120/2-ZnSaS
TEKNOCRYL AQUA PRIMER 7 Farba gruntowa	1 × 40µm	1 × 80µm
TEKNOCRYL AQUA 350 lub TEKNOCRYL AQUA 390 farba nawierzchniowa	1 × 40µm	1 × 40µm
Całkowita grubość	80µm	120µm
Lotne związki organiczne w systemie VOC, g/m ² dla TEKNOCRYL AQUA 350	10	15

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K42a – AY 80/2- ZnSaS.

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

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K42a	Konstrukcje stalowe ocynkowane i aluminiowe wewnątrz i na zewnątrz w kategoriach korozyjności C1-C2.
K42e	Konstrukcje stalowe ocynkowane i aluminiowe wewnątrz i na zewnątrz w kategoriach korozyjności C2-C3.
K42b	Konstrukcje stalowe wewnątrz w kategorii korozyjności C1.
K42c	Konstrukcje stalowe na zewnątrz w kategorii korozyjności C2.
K42d	Konstrukcje stalowe na zewnątrz w kategorii korozyjności C3.
K42f	System zgodny z normą SFS 5873 do powierzchni stali w kategorii korozyjności C1 – C2 (system F20.02).
K42g	System zgodny z normą SFS 5873 do powierzchni stali w kategorii korozyjności C1 – C2 (system R25.02).

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-ścierniej do uzyskania stopnia czystości Sa 2½ albo Sa2, K42f, albo szczotką mechaniczną do stopnia czystości St2 (K42g) (wg normy ISO 8501-1). Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję powłoki do podłoża.

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

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.

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.

Miejsce i czas czyszczenia należy wybrać tak, by przygotowana powierzchnia nie uległa zabrudzeniu lub zawiłgoceniu 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](#), grunt epoksydowo-cynkowy do czasowej ochrony [KORRO SE](#) i grunt krzemianowo-cynkowy do czasowej ochrony [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

