

TEKNODUR COMBI 0450

SYSTEMY POLIURETANOWE

5 1.03.2005

K49

Systemy powłokowe na powierzchni metalowe narażone na działanie korozji atmosferycznej. Systemy składają się z chemicznie utwardzanej, dwuskładnikowej farby poliuretanowej zawierającej aktywne pigmenty antykorozyjne. Farba szybko schnąca. Farba nadaje się do nakładania bezpośrednio na powierzchnię metalu, zarówno w jedno-, jak i dwuwarstwowym systemie.

POWIERZCHNIE STALOWE:

Symbol Systemu Teknos	K49a	K49b	K49e
ISO 12944-5 Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	-	-	-
Budowa systemu powłokowego:	PUR100/1- FeSa 2½	PUR120/2- FeSa 2½	EPPUR160/2- FeSa 2½
TEKNOPLAST PRIMER 3 grunt epoksydowy	-	-	1 × 60µm
TEKNODUR COMBI 0450 farba poliuretanowa	1 × 100µm	2 × 60µm	1 × 100µm
Całkowita grubość	100µm	120µm	160µm
Lotne związki organiczne w systemie VOC, g/m ² :	120	150	170

POWIERZCHNIE CYNKOWE:

Symbol Systemu Teknos	K49c	K49d
ISO 12944-5 Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	-	-
Budowa systemu powłokowego:	PUR100/1- ZnSaS	PUR120/2- ZnSaS
TEKNODUR COMBI 0450 farba poliuretanowa	1 × 100µm	2 × 60µm
Całkowita grubość	100µm	120µm
Lotne związki organiczne w systemie VOC, g/m ² :	120	150

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K49a – PUR100/1- FeSa 2½

ZASTOSOWANIE: Ochrona konstrukcji metalowych narażonych na korozję atmosferyczną, eksploatowanych wewnątrz i na zewnątrz pomieszczeń.

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K49a	Konstrukcje stalowe, na zewnątrz pomieszczeń, w kategorii korozyjności C2.
K49b	Konstrukcje stalowe, na zewnątrz pomieszczeń, w kategorii korozyjności C3.
K49c	Powierzchnie ocynkowane ogniowo, na zewnątrz pomieszczeń, w kategorii korozyjności C2. System zgodny z normą SFS5873 dla powierzchni ocynkowanych ogniowo, w kategorii korozyjności C1 i C2 (system F30.01). Zastosowany na powierzchni aluminium spełnia wymagania tej samej normy, system F40.01 (EP100/1-AISaS).
K49d	Powierzchnie ocynkowane ogniowo, na zewnątrz pomieszczeń, w kategorii korozyjności C3.
K49e	System zgodny z normą SFS5873 w kategorii korozyjności C3 (system S3.17).

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 2 (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 omieczeniu ścierniwem (SaS) do uzyskania całkowicie matowej powierzchni. Odpowiednie środki czyszczące to np. tlenek aluminium, naturalny piasek i kwarc. Nie zaleca się malowania konstrukcji ze stali ocynkowanej, 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 eksploatowane w warunkach atmosferycznych, tak jak powłoki cynkowe, powinny być także lekko omiezione ścierniwem (AISaS) lub przepiaskowane.

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 mogą być nakładane na grunt do czasowej ochrony [KORRO PVB](#) – poliwinylbutyralowy lub [KORRO E](#) - epoksydowy.

Nakładanie Przed użyciem wymieszać dokładnie składniki farby.
Farbę nakładać na czyste i suche podłoże, równomierną warstwą o żądanej 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. Usunąć łuszczącą się farbę i rdzę z uszkodzonych obszarów przy użyciu skrobaków i obróbki strumieniowo-ściernej. W przypadku stosowania obróbki strumieniowo-ściernej należy unikać powstawania uszkodzeń sąsiadującej powłoki. Przygotowanie powierzchni rozszerzyć poza krawędzie uszkodzeń. Jeśli to konieczne należy szfować krawędzie przygotowywanej powierzchni. Pokryć przygotowane podłoże powłoką zaprawkową systemu do właściwej grubości powłoki.

Jeśli wymagany jest jednolity wygląd, cała powierzchnia powinna być zmatowiona, odpylona a następnie pokryta 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		TEKNOPLAST PRIMER 3	TEKNODUR COMBI 0450		
Karta Informacyjna	Nr	442	934		
Rodzaj farby		grunt epoksydowy	farba poliuretanowa		
Kolory		szary, czerwony, żółty i biały	System Kolorowania Teknomix.		
Wygląd powłoki		satynowa	0450-05 półpołysk 0450-02 półmat		
Rozcieńczalnik		TEKNOSOLV 9506	TEKNOSOLV 9521 lub TEKNOSOLV 1640		
Metody nakładania		natrysk hydrodynamiczny	pędzel, natrysk hydrodynamiczny		
Dysza do natrysku hydrodynamicznego		0,013 - 0,019''	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, objętościowo	%	53±2	43±2		
Całkowita masa substancji stałych	g/l	około 910	0450-05 ok. 630 0450-02 ok. 700		
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC	g/l	około 440	około 530		
Zalecana grubość powłoki					
- na mokro	µm	113	139 - 232		
- na sucho	µm	60	60 - 100		
Wydajność teoretyczna	m ² /l	8,8	7,2 - 4,3		
Czas schnięcia w temp. 23°C/50% wilgotności wzgl.		(grubość suchej powłoki 60 µm)	(grubość suchej powłoki 40 µm)		
- pyłosuchość (ISO 1517:1973)		po 1 godzinie	po 40 minutach		
- brak odlepu (DIN 53150:1995)		po 4 godzinach	po 4 godzinach		
- następne warstwy		ta sama farba lub TEKNOPLAST 50	ta sama farba:		
		min.	Max *	min.	Max *
+5°C				po 20 godzinach	-
+10°C		po 6 godzinach	po 6 mies.	-	-
+23°C		po 2 godzinach	po 6 mies.	po 12 godzinach	--

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