

TEKNODUR 0050/0090

SYSTEMY POLIURETANOWE

K53

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

2 10.03.2003

Powłokowe systemy ochronne do powierzchni stalowych cynkowych i aluminiowych. Systemy składają się z chemicznie utwardzanych, rozpuszczalnikowych, dwuskładnikowych, reaktywnych farb epoksydowych i poliuretanowych. Jako warstwę nawierzchniową stosuje się odporną na działanie czynników atmosferycznych farbę poliuretanową; z półpołyskiem [TEKNODUR 0050](#) lub z połyskiem [TEKNODUR 0090](#).

POWIERZCHNIE STALOWE:

Symbol Systemu Teknos	K53a	K53b	K53c	K53d	K53e	K53f
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	-	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	EPPUR240/3 - FeSa2½	EPPUR280/4 - FeSa2½	EPPUR320/4 - FeSa2½
TEKNOPLAST PRIMER 3 Grunt epoksydowy	1 × 80µm	1 × 80µm	1 × 80µm	1 × 100µm	1 × 80µm	1 × 80µm
TEKNOPLAST PRIMER 3 Grunt epoksydowy	-	1 × 40µm	1 × 80µm	1 × 100µm	2 × 80µm	2 × 100µm
TEKNODUR 0050 lub TEKNODUR 0090 Farby poliuretanowe nawierzchniowe	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm
Całkowita grubość	120µm	160µm	200µm	240µm	280µm	320µm
Lotne związki organiczne w systemie VOC, g/m ²	100	130	160	200	230	270

POWIERZCHNIE CYNKOWE:

Symbol Systemu Teknos	K53g	K53h	K53i	K53j
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	-	-	S9.13/C4/H S9.13/C5-I/M S9.13/C5-M/H
Budowa systemu powłokowego:	EPPUR120/2- ZnSaS	EPPUR200/3- ZnSaS	EPPUR240/3- ZnSaS	EPPUR320/4- ZnSaS
TEKNOPLAST PRIMER 3 Grunt epoksydowy	1 × 80µm	1 × 80µm	1 × 100µm	1 × 80µm
TEKNOPLAST PRIMER 3 Grunt epoksydowy	-	1 × 80µm	1 × 100µm	2 × 100µm
TEKNODUR 0050 lub TEKNODUR 0090 Farby poliuretanowe nawierzchniowe	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm
Całkowita grubość	120µm	200µm	240µm	320µm
Lotne związki organiczne w systemie VOC, g/m ²	100	160	200	270

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K53a – ISO 12944-5/S2.15(EPPUR120/2-FeSa2½).

ZASTOSOWANIE: Ochrona powierzchni stalowych i ocynkowanych narażonych na korozję atmosferyczną, kiedy wymagana jest trwałość koloru i połysku.

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K53a	Ochrona konstrukcji stalowych w kategoriach korozyjności C2 i C3.
K53b	Ochrona konstrukcji stalowych w kategoriach korozyjności C2 i C3.
K53c	Ochrona konstrukcji stalowych w kategoriach korozyjności C3, C4 i C5.
K53d	Z farbą nawierzchniową TEKNODUR 0050 , zgodny z normą SFS 5873 (system S4.13), ochrona powierzchni stali w kategorii korozyjności C4.
K53e	Ochrona konstrukcji stalowych w kategoriach korozyjności C4 i C5.
K53f	Ochrona konstrukcji stalowych w kategoriach korozyjności C4 i C5.
K53g	Ochrona powierzchni ocynkowanych ogniwo wewnątrz i na zewnątrz w kategoriach korozyjności C3, C4 i C5. Z farbą nawierzchniową TEKNODUR 0050 również zgodny z normą SFS 5873 system F30.04, ochrona w kategoriach korozyjności C3 i C4. Zastosowany na powierzchni aluminium, zgodny z tą samą normą, system F40.04 (EPPUR120/2-AlSaS).
K53h	Ochrona powierzchni ocynkowanych ogniwo w kategoriach korozyjności C3, C4 i C5. Również zgodny z normą SFS 5873 system F40.06, na powierzchnię aluminium ochrona w kategorii korozyjności C5 (EPPUR200/3-AlSaS).
K53i	Z farbą nawierzchniową TEKNODUR 0050 zgodny z normą SFS 5873 system F30.06, ochrona powierzchni ocynkowanych ogniwo w kategorii korozyjności C5.
K53j	Ochrona powierzchni ocynkowanych ogniwo w kategoriach korozyjności C4 i C5.

TEKNOS Sp. z o.o.

03-797 WARSZAWA ul. Sterdyńska 1

www.teknos.pl

1TEL +48 22 67-87-004; FAX +48 22 67-87-995; e-mail: biuro@teknos.pl

ciąg dalszy na następnej stronie

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, jak niżej:</p> <p>Powierzchnie stalowe: Usunąć zgorzelinę i rdzę przy pomocy obróbki strumieniowo-ścierniej 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, które są ekspozowane w warunkach atmosferycznych można malować po omieczeniu ścierniwem do uzyskania 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 nowo ocynkowane konstrukcje z cienkiej blachy zostały lekko omiezione ścierniwem. Powierzchnie, które były składowane w warunkach atmosferycznych w celu zmatowienia mogą być także potraktowane środkiem czyszczącym PELTIPESU.</p> <p>Aluminium: Powierzchnie należy oczyścić środkiem myjącym PELTIPESU. Powierzchnie, które będą ekspozowane w warunkach atmosferycznych, podobnie jak podłoża cynkowe, także należy zszorstkować przez lekkie omieczenie ścierniwem lub piaskowanie AlSaS.</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	<p>Systemy powłokowe można nakładać na grunt epoksydowy do czasowej ochrony KORRO E, grunt epoksydowo-cynkowy do czasowej ochrony KORRO SE oraz grunt krzemianowo-cynkowy do czasowej ochrony KORRO SS.</p>
Nakładanie	<p>Przed użyciem wymieszać dokładnie składniki farby. Zmieszać bazę z utwardzaczem według podanej na etykiecie proporcji i 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-ścierniej. Przygotowanie powierzchni rozszerzyć poza krawędzie uszkodzeń. Jeśli to konieczne należy sfazować krawędzie przygotowywanych obszarów. Pokryć przygotowane podłoże powłoką zaprawkową zgodnie z pierwotnym systemem wymalowań. Jeśli wymagany jest jednolity wygląd, cała powierzchnia powinna być oczyszczona, a następnie pokryta odpowiednią powłoką nawierzchniową wchodzącą w skład systemu.</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-ścierniej do uzyskania stopnia czystości Sa 2½ i nakładać powłoki od gruntu do warstwy nawierzchniowej tak jak dla nowych wymalowań.</p>

Dane techniczne

Farba		TEKNOPLAST PRIMER 3	TEKNODUR 0050 lub TEKNODUR 0090	
Karta Informacyjna	Nr	442	TEKNODUR 0050 : 682 TEKNODUR 0090 : 683	
Rodzaj farby		dwuskładnikowy grunt epoksydowy	farba nawierzchniowa poliuretanowa	
Kolory		szary, czerwony, żółty, biały	Karta Kolorów Przemysłowych. System Kolorowania Teknomix	
Wygląd powłoki		satynowy	TEKNODUR 0050 : półpołysk TEKNODUR 0090 : połysk	
Rozcieńczalnik		TEKNOPLAST SOLV , TEKNOSOLV 9506	TEKNODUR SOLV lub TEKNOSOLV 9521 , TEKNOSOLV 6220	
Metody nakładania		natrysk hydrodynamiczny	Pędzel, natrysk hydrodynamiczny	
Dysza do natrysku hydrodynamicznego		0,013 - 0,019''	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, objętościowo	%	około 53	TEKNODUR 0050 : ok. 53 TEKNODUR 0090 : ok. 50	
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC	g/l	około 440	TEKNODUR 0050 : ok. 430 TEKNODUR 0090 : ok. 460	
Całkowita masa substancji stałych	g/l	około 910	TEKNODUR 0050 : ok. 870 TEKNODUR 0090 : ok. 730	
Zalecana grubość powłoki	μ		TEKNODUR 0050 :	
- na mokro	m		75; 40	
- na sucho	μ	75 188	TEKNODUR 0090 :	
	m	40 100	80; 40	
Wydajność teoretyczna	m ² /l	13,2 5,3	TEKNODUR 0050 : 13,2 TEKNODUR 0090 : 12,5	
Czasy schnięcia				
- pyłosuchość, 23°C		po 1 godzinie	po 1 godzinie	
- brak odlepu, 23°C		po 4 godzinach	po 6 godzinach	
- następne warstwy		ta sama farba :	ta sama farba:	
		+10°C	+23°C	+5°C
	min.	po 6 godz.	po 2 godz.	po 20 godz.
	max.	po 6 mies.	po 6 mies.	po 12 godz.
	*			-
- następne warstwy		TEKNODUR 0050 lub TEKNODUR 0090	-	
		+10°C	+23°C	
	min.	po 12 godz.	po 4 godz.	
	max.	po 7 dniach	po 3 dniach	
	*			

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