

TEKNOPOX 3290

SYSTEM EPOKSYDOWY O NISKIEJ ZAWARTOŚCI ROZPUSZCZALNIKA

2 16.08.2004

K60

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

Powłokowe systemy ochronne do powierzchni stalowych, gdzie stosowana jest farba epoksydowa typu high solids **TEKNOPOX 3290**. System może być stosowany jako system naprawczy i na powierzchniach o stopniu przygotowania St2.

POWIERZCHNIE STALOWE:

Symbol Systemu Teknos	K60a	K60b	K60c	K60d	K60e
ISO 12944-5 Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości		S3.18/C3/H S4.12/C4/L S7.02/C5-M/L	S3.19/C3/H S4.13/C4/L		S4.23/C4/H S6.04/C5-I/H S7.04/C5-M/H
SFS 5673 Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	--	--	R25.08/C4	R25.10/C5	--
Budowa systemu powłokowego:	EP100/2- FeSa2½	EP200/2- FeSa2½	EP240/2- FeSa2½	EP300/2- FeSa2½	EP320/3- FeSa2½
INERTA MASTIC , INERTA MASTIC MIOX grunt epoksydowy	--	--	1x80µ m	--	1x80µm
TEKNOPOX 3290 Farba epoksydowa	--	1 x 80µm	--	1 x 150µm	1 x 120µm
TEKNOPOX 3290 Farba epoksydowa	1 x 120µm	1 x 120µm	1 x 160µm	1 x 150µm	1 x 120µm
Całkowita grubość	120 µm	200µm	240µm	300µm	320µm
Zawartość VOC w systemie, g/m ²	30	50	61	75	81

POWIERZCHNIE CYNKOWE:

Symbol Systemu Teknos	K60f	K60g	K60h
ISO 12944-5 Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	S9.10/C3/H S9.10/C4/M	S9.11/C4/H S9.11/C5-M/M	--
Budowa systemu powłokowego:	EP120/1- ZnSaS	EP160/1- ZnSaS	EP240/2- ZnSaS
TEKNOPOX 3290 Farba epoksydowa	--	--	1 x 120µm
TEKNOPOX 3290 Farba epoksydowa	1 x 120µm	1 x 120µm	1 x 120µm
Całkowita grubość	120µm	160µm	240µm
Zawartość VOC w systemie, g/m ²	30	40	60

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K60b – ISO 12944-5/S3.18/C3/H(EP200/2- FeSa2½).

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

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
POWIERZCHNIE STALOWE	
K60a	Ochrona konstrukcji stalowych w kategoriach korozyjności C2 i C3.
K60b	Ochrona konstrukcji stalowych w kategoriach korozyjności C3 i C4.
K60c	Ochrona konstrukcji stalowych w kategoriach korozyjności C3, C4. System zgodny z wymaganiami normy SFS 5873 dla kategorii korozyjności C4 (system R25.08).
K60d	Ochrona konstrukcji stalowych w kategoriach korozyjności C5. System zgodny z wymaganiami normy SFS 5873 dla kategorii korozyjności C5 (system R25.10).
K60e	Ochrona konstrukcji stalowych w kategoriach korozyjności C4 i C5
POWIERZCHNIE CYNKOWE	
K60f	Konstrukcje stalowe ocynkowane ogniowo eksploatowane na zewnątrz w kategoriach korozyjności C3 i C4.
K60g	Konstrukcje stalowe ocynkowane ogniowo eksploatowane na zewnątrz w kategoriach korozyjności C4 i C5.
K60h	Konstrukcje stalowe ocynkowane ogniowo eksploatowane na zewnątrz w kategoriach korozyjności 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, 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.</p> <p>Malowane powierzchnie: Usunąć z podłoża wszelkie zanieczyszczenia, które mogą wpływać niekorzystnie na aplikacje farby. Malowana powierzchnia musi być sucha i czysta. W razie konieczności stare powłoki należy zszorstkować. Uszkodzone miejsca przygotować zgodnie z wymaganiami podłoża i stosowanej farby. Surowe powierzchnie stalowe przygotować metodami obróbki strumieniowo-ściernej do stopnia Sa 2 (ISO 8501-1).</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-cynkowy do czasowej ochrony KORRO SE i 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 i dokładnie wymieszać. 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 farby podane są w poniższej tabeli i w karcie informacyjnej wyrobu.</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. Pokryć przygotowane podłoże powłoką zaprawkową systemu do właściwej grubości zestawu.</p> <p>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 2 i nakładać powłoki od gruntu do warstwy nawierzchniowej tak jak dla nowych wymalowań.</p>

Dane techniczne

Farba		INERTA MASTIC lub INERTA MASTIC MIOX	TEKNOPOX 3290	
Karta Informacyjna	Nr	INERTA MASTIC : 212 INERTA MASTIC MIOX: 549	997	
Rodzaj farby		farba epoksydowa	farba epoksydowa	
Kolory		INERTA MASTIC : aluminium INERTA MASTIC MIOX: szary	System kolorowania Teknomix	
Wygląd powłoki		półmat	3290-08 połysk	
Rozcieńczalnik		TEKNOPLAST SOLV , TEKNOSOLV 9506	TEKNOPLAST SOLV , TEKNOSOLV 9506	
Metody nakładania		natrysk hydrodynamiczny, pędzel, wałek	natrysk hydrodynamiczny, pędzel	
Dysza do natrysku hydrodynamicznego		0,015 - 0,021''	0,013 - 0,018''	
Warunki nakładania				
- minimalna temperatura	°C	+10	+10	
- maksymalna wilg. względna	%	80	80	
Oznakowanie bezpieczeństwa		Patrz: Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznych	Patrz: Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznych	
Zawartość substancji stałych, objętościowo	%	około 80	około 80	
Całkowita masa substancji stałych	g/l	INERTA MASTIC ok. 1200 INERTA MASTIC MIOX ok. 1300	ok. 1100	
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC	g/l	około 210	około 200	
Zalecana grubość powłoki				
- na mokro	µm	150	150	250
- na sucho	µm	120	120	200
Wydajność teoretyczna	m ² /l	6,7	6,7	4,0
Czasy schnięcia				
- pyłosuchość, 23°C		po 4 godz.	po 4 godz.	
- brak odlepu, 23°C		po 6 godz.	po 6 godz.	
- następne warstwy		ta sama farba, TEKNOPLAST 50 , TEKNOPLAST 90 , INERTA 50 , TEKNODUR;	ta sama farba:	
		+10°C	+23°C	+10°C
		+23°C	+10°C	+23°C
	min.	po 1 dniu	po 6 godz.	po 1 dniu
	max.*	po 7 dniach	po 7 dniach	po 8 godz.
				po 14 dniach
				po 14 dniach

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