

TEKNOPLAST HS 150

SYSTEMY EPOKSYDOWE

6 14.03.2003

K7

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

Powłokowe systemy ochronne do powierzchni metalowych oparte na farbie o wysokiej zawartości części stałych [TEKNOPLAST HS 150](#).

POWIERZCHNIE STALOWE:

Symbol Systemu Teknos	K7k	K7g	K7h	K7d	K7e	K7j	K7f
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:	EP100/1- FeSa2½	EP120/2- FeSa2½	EP160/2- FeSa2½	EP200/3- FeSa2½	EP240/3- FeSa2½	EP280/3- FeSa2½	EP320/4- FeSa2½
TEKNOPLAST HS 150 Farba epoksydowa	1 × 100µm	1 × 60µm	1 × 80µm	1 × 80µm	1 × 80µm	1 × 80µm	1 × 80µm
TEKNOPLAST HS 150 Farba epoksydowa	--	1 × 60µm	1 × 80µm	2 × 60µm	2 × 80µm	2 × 100µm	2 × 120µm
Całkowita grubość	100 µm	120µm	160µm	200µm	240µm	280µm	320µm
Zawartość VOC w systemie, g/m ²	43	51	69	86	100	120	140

POWIERZCHNIE CYNKOWE:

Symbol Systemu Teknos	K7a	K7l	K7i	K7b	K7c
ISO 12944-5 Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	S9.09/C2/H S9.09/C3/M		S9.10/C3/H S9.10/C4/M S9.10/C5-I/L S9.10/C5-M/M	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
Budowa systemu powłokowego:	EP80/1- ZnSaS	EP100/1- ZnSaS	EP120/2- ZnSaS	EP160/2- ZnSaS	EP240/3- ZnSaS
TEKNOPLAST HS 150 Farba epoksydowa	1 × 80µm	1 × 100µm	1 × 60µm	1 × 80µm	1 × 80µm
TEKNOPLAST HS 150 Farba epoksydowa	--	--	1 × 60µm	1 × 80µm	2 × 80µm
Całkowita grubość	80µm	100µm	120µm	160µm	240µm
Zawartość VOC w systemie, g/m ²	35	43	51	69	100

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K7a – ISO 12944-5/S9.09(EP80/1-ZnSaS).

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

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
POWIERZCHNIE STALOWE	
K7g	Ochrona konstrukcji stalowych w kategoriach korozyjności C2 i C3.
K7h	Ochrona konstrukcji stalowych w kategoriach korozyjności C2 i C3.
K7d	Ochrona konstrukcji stalowych w kategoriach korozyjności C3, C4 i C5
K7e	Ochrona konstrukcji stalowych w kategoriach korozyjności C3 i C4.
K7j	Ochrona konstrukcji stalowych w kategoriach korozyjności C4 i C5
K7f	Ochrona konstrukcji stalowych w kategoriach korozyjności C4 i C5, gdy wymagana jest trwałość
K7k	System zgodny z normą SFS 5873 ochrona konstrukcji stalowych w kategoriach korozyjności C1-C2 (F20.04). Stopień przygotowania powierzchni St2 – system R25.04.
POWIERZCHNIE CYNKOWE	
K7a	Konstrukcje stalowe eksploatowane wewnątrz i na zewnątrz w kategoriach korozyjności C2 i C3.
K7i	Konstrukcje stalowe ocynkowane ogniowo eksploatowane wewnątrz i na zewnątrz w kategoriach korozyjności C3, C4 i C5.
K7b	Konstrukcje stalowe ocynkowane ogniowo eksploatowane na zewnątrz w kategoriach korozyjności C4 i C5.
K7c	Konstrukcje stalowe ocynkowane ogniowo eksploatowane na zewnątrz w kategoriach korozyjności C4 i C5.
K7l	System zgodny z normą SFS 5873 ochrona konstrukcji stalowych ocynkowanych ogniowo w kategoriach korozyjności C1-C2. Stosowany na aluminium odpowiada systemowi F40.02 (EP100/1-AlSaS) wg tej samej normy.

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, patrz Norma ISO 12944, część 4. Powierzchnie należy oczyszczać zależnie od rodzaju materiału podłoża:</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 omieceniu 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>Aluminium: Powierzchnie należy oczyścić środkiem myjącym PELTIPESU. Powierzchnie które będą ekspozowane w warunkach atmosferycznych, podobnie jak podłoża cynkowe, także należy zszorstkować przez lekkie omiecenie ścierniwem lub piaskowaniem.</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 i 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. 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-ścierniej. Przygotowanie powierzchni rozszerzyć poza krawędzie uszkodzeń. Jeśli to konieczne należy szfazować krawędzie przygotowywanych obszarów. Pokryć przygotowane podłożo 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-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 HS 150	
Karta Informacyjna	Nr	113
Rodzaj farby	farba epoksydowa	
Kolory	System kolorowania Teknomix	
Wygląd powłoki	półpołysk	
Rozcieńczalnik	TEKNOPLAST SOLV , TEKNOSOLV 9506	
Metody nakładania	natrysk hydrodynamiczny, pędzel	
Dysza do natrysku hydrodynamicznego	0,013 - 0,021''	
Warunki nakładania		
- minimalna temperatura	°C	+10
- maksymalna wilg. Względna	%	80
Oznakowanie bezpieczeństwa	Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej	
Zawartość substancji stałych, objętościowo	%	około 70
Całkowita masa substancji stałych	g/l	około 1000
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC	g/l	około 300
Zalecana grubość powłoki		
- na mokro	µm	115 143
- na sucho	µm	80 100
Wydajność teoretyczna	m ² /l	8,8 7,0
Czasy schnięcia		
- pyłosuchość, 23°C	po 1 godzinie	
- brak odlepu, 23°C	po 5 godzinach	
- pełne utwardzenie, 23°C	po 7 dniach	
- następne warstwy	ta sama farba:	
		+10°C +23°C
	min.	po 16 godzinach po 5 godzinach
	max.*	po 2 miesiącach po 1 miesiącu

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

Informacje zawarte w arkuszu danych opierają się o badania laboratoryjne i doświadczenia praktyczne. Są to wyłącznie dane informacyjne i zależą np. od koloru i połysku. Nie mając wpływu na stosowanie i warunki nanoszenia możemy brać odpowiedzialność wyłącznie za jakość wyrobu i gwarantować, że odpowiada on naszym normom. Nie bierzemy również odpowiedzialności za straty lub uszkodzenia powstałe w wyniku nanoszenia wyrobów niezgodnie z zaleceniami lub niewłaściwego ich użycia.