

# TEKNOCHLOR 90

## SYSTEMY

### EPOKSYDOWO-CYNKOWE/CHLOROKAUCZUKOWE

3 2.01.2003

# K9

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

Powłokowe systemy ochronne do powierzchni stalowych. Jako grunt stosuje się dwuskładnikową farbę epoksydową wysokocynkową a jako warstwę nawierzchniową schnące fizycznie farby chlorokauczukowe.

Symbol Systemu Teknos	K9a	K9b	K9c	K9d
ISO 12944-5 Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	S3.23/C3/M S4.16/C4/L	S3.24/C3/H S4.17/C4/M	S4.18/C4/H	-
Budowa systemu powłokowego:	EPZn(R)CR160/3- FeSa 2½	EPZn(R)CR200/4- FeSa 2½	EPZn(R)CR240/4- FeSa 2½	EPZn(R)CR280/ 5- FeSa 2½
<a href="#">TEKNOZINC 90 SE</a> Farba epoksydowa wysokocynkowa	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm
<a href="#">TEKNOCHLOR PRIMER 3</a> Grunt chlorokauczukowy	1 × 80µm	2 × 60µm	2 × 80µm	2 × 80µm
<a href="#">TEKNOCHLOR 90</a> Farba chlorokauczukowa nawierzchniowa	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	2 × 40µm
Całkowita grubość	160µm	200µm	240µm	280µm
Zawartość VOC w systemie, g/m <sup>2</sup>	180	230	280	320

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K9a – ISO 12944-5/S3.23(EPZn(R)CR160/3-FeSa 2½).

**ZASTOSOWANIE:** Konstrukcje stalowe eksploatowane w warunkach atmosferycznych.

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K9a	Konstrukcje stalowe narażone na korozję atmosferyczną w kategoriach korozyjności C2 – C3.
K9b	Konstrukcje stalowe eksploatowane na zewnątrz w warunkach specjalnej atmosfery korozyjnej w kategorii korozyjności C4, np. budynki przemysłowe, mosty, itd., zgodny z Normą SSG 1005-GB40 TE 160.
K9c	Konstrukcje stalowe eksploatowane w warunkach zewnętrznych, w zakładach celulozowych, w kategorii korozyjności C4. Zgodny z Normą SSG 1005-GB40 TE 240.
K9d	Konstrukcje stalowe eksploatowane w warunkach zewnętrznych, w kategorii korozyjności C4.

**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-ściernej do uzyskania stopnia czystości Sa 2½ (ISO 8501-1).

Miejsce i czas czyszczenia należy wybrać tak, by przygotowana powierzchnia nie uległa zabrudzeniu lub zawilgoceniu przed kolejnymi operacjami (ISO 12944-4).

**Grunt do czasowej ochrony** [SE](#) i grunt krzemianowo-cynkowy do czasowej ochrony [KORRO SS](#). Systemy powłokowe można nakładać na grunt epoksydowo-cynkowy do czasowej ochrony [KORRO](#)

**Nakładanie**

Powierzchnia przeznaczona do malowania musi być sucha. Wymieszać dokładnie składniki gruntu przed użyciem. Bazę i utwardzacz wymieszać dokładnie ze sobą w proporcji objętościowej, na 5 części bazy 1 część utwardzacza. W czasie stosowania farba musi być okresowo mieszana w celu uniknięcia sedymentacji pyłu cynkowego. Nakładać pędzlem lub natryskiem hydrodynamicznym.

Farbę chlorokauczukową należy nakładać natryskiem hydrodynamicznym. Należy usunąć suchy natrysk farby przed nałożeniem kolejnych warstw. Jeśli pojawią się pęcherze, należy najpierw napylć cienką warstwę farby a na nią dopiero nałożyć powłokę o odpowiedniej 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. Zeszliżować wszystkie defekty powierzchni i ostre krawędzie. Usunąć łuszczącą się farbę i szfzować krawędzie przygotowywanej powierzchni. W przypadku stosowania obróbki strumieniowo-ściernej należy unikać powstawania uszkodzeń sąsiadującej powłoki. Usunąć kurz i pozostałości ścierniwa. Nałożyć na przygotowane obszary powłokę zaprawkową gruntu i farby nawierzchniowej chlorokauczukowej do pierwotnej grubości 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		<a href="#">TEKNOZINC 90 SE</a>	<a href="#">TEKNOCHLOR PRIMER 3</a>	<a href="#">TEKNOCHLOR 90</a>
Karta Informacyjna	Nr	15	94	8
Rodzaj farby		farba epoksydowa wysokocynkowa	grunt chlorokauczukowy	farba chlorokauczukowa nawierzchniowa
Kolory		szary z odcieniem niebieskim	czerwony, szary	System Kolorowania Teknomix
Wygląd powłoki		matowy	matowy	połysk
Rozcieńczalnik		<a href="#">TEKNOPLAST SOLV</a> , <a href="#">TEKNOSOLV 9506</a>	<a href="#">TEKNOLAC SOLV</a> , <a href="#">TEKNOSOLV 1639</a> , <a href="#">TEKNOSOLV 9510</a>	<a href="#">TEKNOLAC SOLV</a> , <a href="#">TEKNOSOLV 1639</a> , <a href="#">TEKNOSOLV 9510</a>
Metody nakładania		natrysk hydrodynamiczny	natrysk hydrodynamiczny	natrysk hydrodynamiczny
Dysza do natrysku hydrodynamicznego		0,018 - 0,021'' (dysza rewersowa)	0,015''	0,015''
Warunki nakładania				
- minimalna temperatura	°C	+10	0	0
- maksymalna wilg. względna	%	80	80	80
Oznakowanie bezpieczeństwa		Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej	Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej	Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej
Zawartość substancji stałych, objętościowo	%	około 50	około 42	około 42
Całkowita masa substancji stałych	g/l	około 2100	około 2100	około 2100
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC	g/l	około 450	około 510	około 520
Zalecana grubość powłoki				
- na mokro	µm	80	142    190	95
- na sucho	µm	40	60    80	40
Wydajność teoretyczna	m <sup>2</sup> /l	12,5	7,0    5,2	10,5
Czasy schnięcia				
- pyłosuchość, 23°C		po 5 minutach	po 30 minutach	po 30 minutach
- brak odlepu, 23°C		po 30 minutach	po 2 godzinach	po 2 godzinach
- następne warstwy		ta sama farba lub <a href="#">TEKNOCHLOR PRIMER 3</a> :	ta sama farba lub <a href="#">TEKNOCHLOR 90</a> :	ta sama farba:
		<b>+10°C</b> <b>+23°C</b>	<b>+5°C</b> <b>+23°C</b>	<b>+5°C</b> <b>+23°C</b>
min.		po 6 godz.	po 8 godz.	po 8 godz.
max. *		po 1 godz.	po 3 godz.	po 4 godz.
		po 3 mies.	-	-
		po 3 mies.	-	-

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