

TEKNODUR AQUA 3390

SYSTEMY EPOKSYDOWO /POLIURETANOWE

K1

8 11.04.2003

Powłokowe systemy ochronne do powierzchni stalowych i stalowych ocynkowanych. Systemy składają się z chemicznie utwardzanych, wodorozcieńczalnych, dwuskładnikowych farb epoksydowych i poliuretanowych. Farba [TEKNODUR AQUA 3390](#) z połyskiem lub półpołyskiem, jest stosowana jako warstwa nawierzchniowa.

| Symbol Systemu Teknos | K1a | K1b | K1e | K1c | K1d |
|--|---------------------------|---------------------------|---------------------------|---------------------------|--------------------------|
| ISO 12944-5 Symbol / kategoria korozyjności / zakres trwałości | - | - | - | - | - |
| Budowa systemu powłokowego: | EPPUR120/2 - FeSa2½ | EPPUR 160/3- FeSa2½ | EPPUR 200/3- FeSa2½ | EPPUR 200/3- FeSa2½ | EPPUR 120/2- ZnSaS |
| TEKNOPOX AQUA PRIMER 3 Grunt epoksydowy | 1 × 80µm | 2 × 60µm | 2 × 60µm | 2 × 80µm | 1 × 80µm |
| TEKNODUR AQUA 3390-09 lub TEKNODUR AQUA 3390-05 farba poliuretanowa nawierzchniowa | 1 × 40µm | 1 × 40µm | 1 × 40µm | 1 × 40µm | 1 × 40µm |
| TEKNODUR AQUA 3390-09 lub TEKNODUR AQUA 3390-05 farba poliuretanowa nawierzchniowa | - | - | 1 × 40µm | - | - |
| Całkowita grubość | 120µm | 160µm | 200µm | 200µm | 120µm |
| Zawartość VOC w systemie, g/m ² | 16 | 19 | 28 | 23 | 16 |

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K1a – EPPUR 120/2-FeSa2½.

ZASTOSOWANIE Konstrukcje stalowe i stalowe ocynkowane narażone na korozję atmosferyczną.

| Symbol Teknos | Typowe zastosowanie |
|---------------|---|
| K1a | Konstrukcje stalowe narażone na korozję atmosferyczną, w kategoriach korozyjności C2 – C3. |
| K1b | Konstrukcje stalowe narażone na korozję atmosferyczną, w kategoriach korozyjności C2 – C3. |
| K1c | Konstrukcje stalowe narażone na korozję atmosferyczną, w kategoriach korozyjności C2 – C3. |
| K1d | Konstrukcje stalowe narażone na korozję atmosferyczną, w kategoriach korozyjności C2 – C3, kiedy wymagana jest doskonała trwałość koloru i połysku. |
| K1d | Konstrukcje stalowe ocynkowane ogniowo, narażone na korozję atmosferyczną, w kategoriach korozyjności C2 – C3. |

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 oczyścić zależnie od rodzaju materiału podłoża:

Powierzchnie stalowe: Usunąć zgorzelinę i rdzę przy pomocy obróbki strumieniowo-ścierniej do uzyskania stopnia czystości Sa 2½ (ISO 8501-1). Zszorstkowanie powierzchni blach cienkich poprawia przyczepność farb do podłoża.

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, patrz: Norma ISO 12944-4. Nie zaleca się malowania konstrukcji ze stali ocynkowanej galwanicznie, które mają być eksploatowane w zanurzeniu.

Zaleca się nowe blachy ze stali ocynkowanej oczyścić przez lekkie omieczenie ścierniwem. Powierzchnie zmatowiałe pod działaniem czynników atmosferycznych można również oczyścić środkiem myjącym PELTIPESU.

Aluminium: Powierzchnie należy oczyścić środkiem myjącym PELTIPESU. Powierzchnie, które będą ekspozowane w warunkach atmosferycznych, podobnie jak podłoża cynkowe, należy także zszorstkować przez lekkie omieczenie ścierniwem (AlSaS) lub przepiaskować.

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

Grunt do czasowej ochrony

Systemy powłokowe mogą być nakładane na grunty do czasowej ochrony; [KORRO E](#) epoksydowy, [KORRO PVB](#).

Nakładanie

Przed malowaniem sprzęt do mieszania i nakładania farb musi być dokładnie opłukany czystą wodą. Po malowaniu sprzęt należy umyć czystą wodą a następnie rozpuszczalnikiem.

Składniki farby należy dokładnie wymieszać przed użyciem. Składnik bazowy należy zmieszać z utwardzaczem w proporcji podanej na etykiecie wyrobu a następnie dokładnie wymieszać. Przygotować tylko taką ilość wyrobu, jaka zostanie zużyta w czasie przydatności do stosowania.

Zalecane metody nakładania to natrysk hydrodynamiczny i natrysk niskociśnieniowy z osłoną powietrzną. Temperatura powietrza i malowanej powierzchni jak również wilgotność względna powietrza w czasie aplikacji i schnięcia wyrobu musi odpowiadać warunkom podanym w tabeli. Wyższa temperatura przyspiesza proces schnięcia i utwardzania. Malowana powierzchnia musi być sucha i pozbawiona kurzu. 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 przygotowywanej powierzchni przez skrobanie i czyszczenie strumieniowo ściernie. Rozszerzyć zakres czyszczenia poza krawędź uszkodzeń, aż do powierzchni nienaruszonej powłoki. Jeżeli jest to potrzebne, zeszlifować krawędzie czyszczonych powierzchni. Uzpełnić powłokę w oczyszczonych miejscach, farbami zgodnymi z zastosowanym systemem do uzyskania oryginalnej grubości warstw. Jeżeli jest wymagany jednolity wygląd powłoki, cała powierzchnia powinna zostać oczyszczona i przemalowana farbą nawierzchniową z systemu.

Całkowita naprawa: Powierzchnie o stopniu skorodowania Ri 4 lub Ri 5 powinny być całkowicie przemalowane. Należy przygotować powierzchnię przez obróbkę strumieniowo-ścierną do uzyskania stopnia czystości Sa 2½ i nakładać powłoki od gruntu do warstwy nawierzchniowej tak jak dla nowych wymalowań.

Dane techniczne

| Farba | | TEKNOPOX AQUA PRIMER 3 | TEKNODUR AQUA 3390 |
|--|----|--|---|
| Karta Informacyjna | Nr | 621 | 1005 |
| Rodzaj farby | | Wodorozcieńczalny, dwuskładnikowy grunt epoksydowy | Wodorozcieńczalna, dwuskładnikowa nawierzchniowa farba poliuretanowa i lakier |
| Kolory | | szary , czerwony | System kolorowania TEKNOMIX |
| Wygląd powłoki | | półmat | 09 połysk 07 ok. 70 05 półpołysk |
| Rozcieńczalnik | | woda | woda |
| Metody nakładania | | natrysk hydrodynamiczny | natrysk konwencjonalny lub natrysk hydrodynamiczny |
| Dysza do natrysku hydrodynamicznego | | 0,013 - 0,018'' | 0,011 - 0,013'' |
| Warunki nakładania | | | |
| - minimalna temperatura °C | | +10 | +10 |
| - maks. wilg. względna % | | 70 | 70 |
| Oznakowanie bezpieczeństwa | | Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej | Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej |
| Zawartość substancji stałych, objętościowo % | | około 45 | około 42 |
| Całkowita masa substancji stałych g/l | | ok. 680 | ok. 560 |
| Zawartość lotnych związków organicznych, VOC g/l | | ok. 22 | ok. 90 |
| Zalecana grubość powłoki | | | |
| - na mokro µm | | 133 178 | 95 |
| - na sucho µm | | 60 80 | 40 |
| Wydajność teoretyczna m ² /l | | 7.5 5.6 | 10,5 |
| Czasy schnięcia | | | |
| - pyłosuchość, 23°C | | po 1 h | po 2,5 h |
| - brak odlepu, 23°C | | po 5 h | po 6,5 h |
| - następne warstwy | | ta sama farba lub TEKNODUR AQUA 3390 : | ta sama farba |
| | | +10°C | +23°C |
| min. | | po 2 dniach | po 4 godz. |
| max. * | | po 1 mies. | po 1 mies. |
| | | | +10°C |
| | | | +23°C |
| | | | Po 1 dniu |
| | | | po 6 godz. |
| | | | po 14 dniach |
| | | | po 14 dniach |

* Maksymalny odstęp do nakładania kolejnej powłoki bez konieczności szorstkowania powierzchni