

# TEKNOPLAST 50/90

## SYSTEMY EPOKSYDOWE

6 2.01.2003

# K22

Powłokowe systemy ochronne do powierzchni stalowych. Systemy składają się ze utwardzanych chemicznie, rozpuszczalnikowych, dwuskładnikowych, reaktywnych farb epoksydowych. Jako grunt stosuje się farbę epoksydową wysokocynkową [TEKNOZINC 50 SE](#), która zawiera cynk i dodatkowo inne pigmenty antykorozyjne. Jako warstwę nawierzchniową stosuje się farbę [TEKNOPLAST 50](#) z półpołyskiem lub farbę [TEKNOPLAST 90](#) z połyskiem.

Symbol Systemu Teknos	K22a	K22b	K22c
ISO 12944-5	-	-	-
Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości			
Budowa systemu powłokowego:	EPZnEP160/3-FeSa2½	EPZnEP200/3-FeSa2½	EPZnEP280/4-FeSa2½
<a href="#">TEKNOZINC 50 SE</a> Farba epoksydowa wysokocynkowa	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm
<a href="#">TEKNOPLAST PRIMER 3</a> Grunt epoksydowy	1 × 60µm	1 × 80µm	2 × 80µm
<a href="#">TEKNOPLAST 50</a> lub <a href="#">TEKNOPLAST 90</a> Farby epoksydowe nawierzchniowe	1 × 60µm	1 × 80µm	1 × 80µm
Całkowita grubość	160µm	200µm	280µm
Zawartość VOC w systemie, g/m <sup>2</sup>	140	170	230

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K22a – EPZnEP160/3-FeSa2½.

**ZASTOSOWANIE:** Ochrona powierzchni stalowych i cynkowych narażonych na korozję atmosferyczną. Ochrona powierzchni stalowych narażonych na wysoką wilgotność i rozlewy cieczy.

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K22a	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C3 i C4.
K22b	Powierzchnie stalowe wewnątrz i na zewnątrz narażone na rozlewy chemikaliów, w kategorii korozyjności C3 i C4.
K22c	Ochrona powierzchni stalowych w kategorii korozyjności C4.

**Przygotowanie powierzchni** Usunąć z podłoża wszelkie zanieczyszczenia, które mogą wpływać niekorzystnie na oczyszczenie 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:

**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.

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

**Nakładanie** 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

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.

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 uszkodzonych obszarów przy użyciu skrobaków i obróbki strumieniowo-ściernej. Przygotowanie powierzchni rozszerzyć poza krawędzie uszkodzeń. Jeśli to konieczne należy szlifować krawędzie przygotowywanej powierzchni. Nałożyć na przygotowane obszary powłokę zaprawkową systemu do zalecanej grubości.

**UWAGA!** [TEKNOZINC 90 SE](#) może być nakładany tylko na czystą stal, nigdy na starą powłokę.

**Całkowita renowacja:** Powierzchnie o stopniu skorodowania Ri 4 powinny być całkowicie przemalowane, ponieważ powłoka utraciła swoje zdolności ochronne. Należy przygotować całą 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 50 SE</a>	<a href="#">TEKNOPLAST PRIMER 3</a>	<a href="#">TEKNOPLAST 50</a>	<a href="#">TEKNOPLAST 90</a>
Karta Informacyjna Nr	729	442	443	857
Typ farby	farba epoksydowa wysokocynkowa	dwuskładnikowy grunt epoksydowy	dwuskładnikowa farba epoksydowa	dwuskładnikowa farba epoksydowa
Kolory	szary z odcieniem niebieskim	szary, czerwony, żółty, biały	System Kolorowania Teknomix	System Kolorowania Teknomix
Wygląd powłoki	matowy	półmat	półpołysk	połysk
Rozcieńczalnik	<a href="#">TEKNOPLAST SOLV</a> , <a href="#">TEKNO SOLV 9506</a>	<a href="#">TEKNOPLAST SOLV</a> , <a href="#">TEKNO SOLV 9506</a>	<a href="#">TEKNOPLAST SOLV</a> , <a href="#">TEKNO SOLV 9506</a>	<a href="#">TEKNOPLAST SOLV</a> , <a href="#">TEKNO SOLV 9506</a>
Metody nakładania	pędzel, natrysk hydrodynamiczny	Natrysk hydrodynamiczny	pędzel, natrysk hydrodynamiczny	pędzel, natrysk hydrodynamiczny
Dysza do natrysku hydrodynamicznego	0,018 – 0,021" (dysza rewersowa)	0,013 – 0,019"	0,013 – 0,019"	0,011 – 0,013"
Warunki nakładania min. temperatura °C - maks. wilg. względna %	+ 10 80	+ 10 80	+ 10 80	+ 10 80
Oznakowanie bezpieczeństwa	Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej	Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej	Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej	Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC g/l	Ok. 470	Ok. 440	Ok. 430	Ok. 430
Całkowita Masa Substancji Stałych g/l	Ok. 1500	Ok. 910	Ok. 800	Ok. 760
Zawartość substancji stałych, objętościowo %	około 50	około 53	około 53	około 53
Zalecana grubość powłoki				
- na mokro μm	80	113 150	115 150	115 150
- na sucho μm	40	60 80	60 80	60 80
Wydajność teoretyczna m <sup>2</sup> /l	12,5	8,8 6,6	8,8 6,6	8,8 6,6
Czasy schnięcia				
- pyłosuchość, 23°C	po 5 minutach	po 1 godzinie	po 1 godzinie	po 1 godzinie
- brak odlepu, 23°C	po 30 minutach	po 4 godzinach	po 4 godzinach	po 4 godzinach
- następne powłoki	ta sama powłoka lub <a href="#">TEKNOPLAST PRIMER 3</a> :	ta sama powłoka, <a href="#">TEKNOPLAST 50</a> lub 90:	ta sama powłoka:	ta sama powłoka:
	<b>+10°C</b> <b>+23°C</b>	<b>+10°C</b> <b>+23°C</b>	<b>+10°C</b> <b>+23°C</b>	<b>+10°C</b> <b>+23°C</b>
min. po 6 godz.	po 1 godz.	po 6 godz.	po 2 godz.	po 6 godz.
max. *) po 3 mies.	po 3 mies.	po 6 mies.	po 6 mies.	po 1 mies.

\*) Maksymalny czas do nałożenia następnej warstwy 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.