

# TEKNODUR 0050/TEKNODUR 0090

## SYSTEMY POLIURETANOWE

# K27

	L	M	H
C2	○	○	○
C3	○	○	
C4			
C5	○		

3 17.02.2003

Powłokowe systemy ochronne do powierzchni stalowych. System składa się z utwardzanych chemicznie, rozpuszczalnikowych, dwuskładnikowych, reaktywnych farb epoksydowych i poliuretanowych. Na podłoża stalowe jako grunt stosuje się farbę epoksydową wysokocynkową [TEKNOZINC 90 SE](#) która chroni stal protektorowo, jak powłoka cynkowa. Jako powłoki nawierzchniowe można stosować farby poliuretanowe odporne na warunki atmosferyczne: [TEKNODUR 0050](#) z półpolyskiem lub [TEKNODUR 0090](#) z polyskiem.

Symbol Systemu Teknos	K27a	K27b	K27c	K27d	K27e
ISO 12944-5 Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	S3.21/C3/H S4.19/C4/L S6.05/C5-I/M	S3.22/C3/H S4.20/C4/M	S4.21/C4/H S6.06/C5-I/H S7.07/C5-M/M	S4.22/C4/H	S4.23/C4/H S7.09/C5-M/H
Budowa systemu powłokowego:	EPZn(R)EPP UR 160/3- FeSa2½	EPZn(R)EPP UR 200/4- FeSa2½	EPZn(R)EPP UR 240/4- FeSa2½	EPZn(R)EPP UR 280/4- FeSa2½	EPZn(R)EPP UR 320/5- FeSa2½
<a href="#">TEKNOZINC 90 SE</a> Farba epoksydowa wysokocynkowa	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm
<a href="#">INERTA PRIMER 5</a> Grunt epoksydowy	1 × 80µm	2 × 60µm	2 × 80µm	2 × 100µm	3 × 80µm
<a href="#">TEKNODUR 0050</a> Farba poliuretanowa lub <a href="#">TEKNODUR 0090</a> Farba poliuretanowa	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm
Całkowita grubość	160µm	200µm	240µm	280µm	320µm
Zawartość VOC w systemie, g/m <sup>2</sup>	140	170	200	230	260

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K27a – ISO 12944-5/S3.21(EPZn(R)EPPUR 160/3-FeSa2½).

**ZASTOSOWANIE:** Konstrukcje stalowe narażone na korozję atmosferyczną w sytuacjach, gdy wymagany jest połysk i trwałość koloru.

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K27a	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C3, C4 i C5.
K27b	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C3 i C4.
K27c	Konstrukcje stalowe na zewnątrz w kategoriach korozyjności C3 i C4.
K27d	Ochrona powierzchni stalowych w kategorii korozyjności C4.
K27e	Konstrukcje stalowe na zewnątrz w warunkach agresywnych korozyjnie; kategoria 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:

**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](#) i grunt krzemianowo-cynkowy do czasowej ochrony [KORRO SS](#).

**Nakładanie** Przed użyciem wymieszać dokładnie składniki farby. Zmieszać bazę z utwardzaczem według podanej na etykiecie proporcji a następnie dokładnie wymieszać. Należy przygotowywać farbę w ilości umożliwiającej zużycie w podanym czasie przydatności do stosowania.

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 szfować 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 90 SE</a>		<a href="#">INERTA PRIMER 5</a>		<a href="#">TEKNOBUR 0050</a> lub <a href="#">TEKNOBUR 0090</a>	
Karta Informacyjna	Nr	15	87		<a href="#">TEKNOBUR 0050</a> : 682 <a href="#">TEKNOBUR 0090</a> : 683	
Rodzaj farby		farba epoksydowa wysokocynkowa	grunt epoksydowy		farba poliuretanowa nawierzchniowa	
Kolory		szary z odcieniem niebieskim	czerwony, żółty, szary i biały		System Kolorowania Teknomix	
Wygląd powłoki		matowy	matowy		<a href="#">TEKNOBUR 0050</a> : półpołysk <a href="#">TEKNOBUR 0090</a> : połysk	
Rozcieńczalnik		<a href="#">TEKNOPLAST SOLV</a> , <a href="#">TEKNOBOLV 9506</a>	<a href="#">TEKNOPLAST SOLV</a> <a href="#">TEKNOBOLV 9506</a>		<a href="#">TEKNOBUR SOLV</a> lub <a href="#">TEKNOBOLV 9521</a> , <a href="#">TEKNOBOLV 6220</a>	
Metody nakładania		natrysk hydrodynamiczny	natrysk hydrodynamiczny		pędzel, natrysk hydrodynamiczny	
Dysza do natrysku hydrodynamicznego		0,018 - 0,021" (dysza rewersowa)	0,013 - 0,018"		<a href="#">TEKNOBUR 0050</a> : 0,011–0,01" <a href="#">TEKNOBUR 0090</a> : 0,011–0,01"	
Warunki nakładania						
- minimalna temperatura	°C	+10	+10		+5	
- 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 55		<a href="#">TEKNOBUR 0050</a> : około 53 <a href="#">TEKNOBUR 0090</a> : około 50	
Całkowita masa substancji stałych	g/l	około 2100	około 1000		<a href="#">TEKNOBUR 0050</a> : około 870 <a href="#">TEKNOBUR 0090</a> : około 730	
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC	g/l	około 450	około 430		<a href="#">TEKNOBUR 0050</a> : ok. 430 <a href="#">TEKNOBUR 0090</a> : ok. 460	
Zalecana grubość powłoki					<a href="#">TEKNOBUR 0050</a> : <a href="#">TEKNOBUR 0090</a> :	
- na mokro	µm	80	110		75	
- na sucho	µm	40	60		40	
Wydajność teoretyczna	m <sup>2</sup> /l	12,5	9,1		5,5	
Czasy schnięcia						
- pyłosuchość, 23°C		po 5 minutach	po 1 godzinie		Po 1 godzinie	
- brak odlepu, 23°C		po 30 minutach	po 3 godzinach		Po 6 godzinach	
- następne warstwy		ta sama farba lub <a href="#">INERTA PRIMER 5</a> :	ta sama farba:		Ta sama farba:	
		<b>+10°C</b>	<b>+23°C</b>	<b>+10°C</b>	<b>+23°C</b>	<b>+5°C</b>
	min.	po 6 godz.	po 1 godz.	po 12 godz.	po 4 godz.	Po 20 godz.
	max.*	po 3 mies.	po 3 mies.	po 6 mies.	po 6 mies.	po 12 godz.
				<a href="#">TEKNOBUR 0050</a> lub <a href="#">TEKNOBUR 0090</a> :		
				<b>+10°C</b>	<b>+23°C</b>	
	min.			po 12 godz.	po 4 godz.	
	max.*			po 7 dniach	po 3 dniach	

\* 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.