

TEKNOTAR 100

SYSTEMY EPOKSYDOWO-BITUMICZNE

K3

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

3 29.11.2002

Powłokowe systemy ochronne do powierzchni metalowych. Systemy składają się z chemicznie utwardzanej, rozpuszczalnikowej, dwuskładnikowej, reaktywnej, oczyszczonej farby epoksydowo-bitumicznej (zwanej bezsmołową).

Symbol Systemu Teknos	K3a	K3b	K3c	K3d
ISO 12944-5	-	S7.16/C5-M/L	S8.07/Im1, Im2, Im3/M	S8.08/Im1, Im2, Im3/H
Symbol/kategoria korozyjności/zakres trwałości				
Budowa systemu powłokowego:	CTE200/2-ZnSaS	CTE300/3-FeSa2½	CTE360/3-FeSa2½	CTE500/4-FeSa2½
TEKNOTAR 100 oczyszczona farba bitumiczno epoksydowa	1 × 100µm	1 × 100µm	1 × 120µm	1 × 125µm
TEKNOTAR 100 oczyszczona farba bitumiczno epoksydowa	1 × 100µm	2 × 100µm	2 × 120µm	3 × 125µm
Całkowita grubość	200µm	300µm	360µm	500µm
Zawartość VOC w systemie, g/m ²	100	160	190	260

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K3b – ISO 12944-5/S7.16(CTE300/3-FeSa2½).

ZASTOSOWANIE: Ochrona powierzchni stalowych i ocynkowanych narażonych na korozję atmosferyczną. Ochrona podziemnych konstrukcji stalowych i ocynkowanych. Ochrona konstrukcji stalowych pracujących w zanurzeniu.

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K3a	Konstrukcje stalowe ocynkowane ogniowo narażone na korozję atmosferyczną w kategoriach korozyjności C3 i C4.
K3b	Ochrona konstrukcji stalowych w kategorii korozyjności C5-M.
K3c	Konstrukcje zakopane i pracujące w zanurzeniu. Konstrukcje o skomplikowanych kształtach. Kategorie korozyjności Im1, Im2 oraz Im3.
K3d	Konstrukcje zakopane i pracujące w zanurzeniu, gdy wymagana jest niezawodność i trwałość przy współdziałaniu z ochroną katodową. Kategorie korozyjności Im1, Im2 oraz Im3.

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.

Powierzchnie ocynkowane: Konstrukcje stalowe pokryte ogniowo powłoką cynkową, które są ekspozowane w warunkach atmosferycznych można malować po omieczeniu ścierniwem (SaS) 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 eksploatowane w zanurzeniu.

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 piaskowanie.

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

Grunt do czasowej ochrony

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](#).

Nakładanie Przed użyciem wymieszać dokładnie składniki farby. Wymieszać dokładnie bazę z utwardzaczem według podanej na etykiecie proporcji. 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 farby podane są w poniższej tabeli i w karcie informacyjnej wyrobu.

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 przygotowywanych obszarów. Pokryć przygotowane podłoże powłoką zaprawkową systemu do właściwej grubości zestawu. Jeśli wymagany jest jednolity wygląd, cała powierzchnia powinna być oczyszczona a następnie pokryta powłoką nawierzchniową 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	TEKNOTAR 100		
Karta Informacyjna	Nr	781	
Rodzaj farby	farba bitumiczno-epoksydowa oczyszczona		
Kolory	czarny i brązowy		
Wygląd powłoki	półmat		
Rozcieńczalnik	TEKNOPLAST SOLV , TEKNOSOLV 9506		
Metody nakładania	natrysk hydrodynamiczny lub pędzel		
Dysza do natrysku hydrodynamicznego	0,018 - 0,026"		
Warunki nakładania			
- min. temperatura	°C	+10	
- maks. wilg. względna	%	80	
Oznakowanie bezpieczeństwa	Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej		
Zawartość substancji stałych, objętościowo	%	około 65	
Całkowita masa substancji stałych	g/l	około 950	
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC	g/l	około 340	
Zalecana grubość powłoki			
- na mokro	µm	154	307
- na sucho	µm	100	200
Wydajność teoretyczna	m ² /l	6,5	3,2
Czasy schnięcia			
- pyłosuchość, 23°C		po 1 godzinach	
- brak odlepu, 23°C		po 8 godzinach	
- pełne utwardzenie, 23°C		po 7 dniach	
- następne warstwy		ta sama farba	
		+10°C	+23°C
min.		po 36 godzinach	po 16 godzinach
max.*		po 10 dniach	po 7dniach

* Maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy bez konieczności szorstkowania powierzchni.