

# TEKNOPLAST 50/90

## SYSTEMY EPOKSYDOWE

3 15.04.2003

# K36

	L	M	H
C2	o		
C3			Zn
C4		Zn	Zn
C5	Zn	Zn	Zn

Powłokowe systemy ochronne do powierzchni stalowych i ocynkowanych. Systemy składają się z chemicznie utwardzanych, rozpuszczalnikowych, dwuskładnikowych, reaktywnych farb epoksydowych. Jako warstwę nawierzchniową stosuje się farbę epoksydową z półpołyskiem [TEKNOPLAST 50](#) lub z połyskiem [TEKNOPLAST 90](#).

### Powierzchnie stalowe:

Symbol Systemu Teknos	K36a	K36b	K36c	K36d	K36e	K36f
ISO 12944-5 Symbol / kategoria korozyjności / zakres trwałości	S2.15/C2/M S3.16/C3/L	S2.16/C2/H S3.17/C3/M	S3.18/C3/H S4.12/C4/L S7.02/C5-M/L	S3.19/C3/H S4.13/C4/M	S4.14/C4/H S6.03/C5-I/H	S4.15/C4/H S6.04/C5-I/H S7.04/C5-M/H
Budowa systemu powłokowego:	EP120/2-FeSa2½	EP160/2-FeSa2½	EP200/3-FeSa2½	EP240/3-FeSa2½	EP280/4-FeSa2½	EP320/4-FeSa2½
<a href="#">TEKNOPLAST PRIMER 5</a> Grunt epoksydowy	1 × 60µm	1 × 80µm	1 × 80µm	1 × 80µm	1 × 80µm	1 × 80µm
<a href="#">TEKNOPLAST PRIMER 5</a> Grunt epoksydowy	-	-	1 × 60µm	1 × 80µm	2 × 70µm	2 × 90µm
<a href="#">TEKNOPLAST 50</a> lub 90 Farby epoksydowe nawierzchniowe	1 × 60µm	1 × 80µm	1 × 60µm	1 × 80µm	1 × 60µm	1 × 60µm
Całkowita grubość	120µm	160µm	200µm	240µm	280µm	320µm
Zawartość VOC w systemie, g/m <sup>2</sup>	100	130	160	200	230	260

### Powierzchnie ocynkowane:

Symbol Systemu Teknos	K36g	K36h	K36i	K36j
ISO 12944-5 Symbol / kategoria korozyjności / zakres trwałości	S9.10/C3/H S9.10/C4/M S9.10/C5-I/L S9.10/C5-M/L	S9.11/C4/H S9.11/C5-I/L S9.11/C5-M/M	S9.12/C4/H S9.12/C5-I/M S9.12/C5-M/H	S9.13/C4/H S9.13/C5-I/M S9.13/C5-M/H
Budowa systemu powłokowego:	EP120/2-ZnSaS	EP160/2-ZnSaS	EP240/3-ZnSaS	EP320/4-ZnSaS
<a href="#">TEKNOPLAST PRIMER 5</a> Grunt epoksydowy	1 × 60µm	1 × 80µm	1 × 80µm	1 × 80µm
<a href="#">TEKNOPLAST PRIMER 5</a> Grunt epoksydowy	-	-	1 × 80µm	2 × 80µm
<a href="#">TEKNOPLAST 50</a> lub <a href="#">TEKNOPLAST 90</a> Farby epoksydowe nawierzchniowe	1 × 60µm	1 × 80µm	1 × 80µm	1 × 80µm
Całkowita grubość	120µm	160µm	240µm	320µm
Zawartość VOC w systemie, g/m <sup>2</sup>	100	130	200	230

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K36a – ISO 12944-5/S2.15(EP120/2-FeSa2½).

**ZASTOSOWANIE:** Ochrona powierzchni stalowych i ocynkowanych narażonych na korozję atmosferyczną. Ochrona powierzchni stalowych narażonych na ścieranie mechaniczne i kontakt z chemikaliami.

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K36a	Konstrukcje stalowe narażone na umiarkowane ścieranie mechaniczne, takie jak ramy budynków, w kategoriach korozyjności C2 i C3.
K36b	Ochrona konstrukcji stalowych w kategoriach korozyjności C2 i C3.
K36c	Konstrukcje stalowe narażone na silne ścieranie, w kategoriach korozyjności C3, C4 i C5.
K36d	Do konstrukcji stalowych narażonych na specjalne obciążenia. Spełnia wymagania Normy DIN 55928-T05-6-30.2 i BS 5493;1997;SK2. Kategorie korozyjności C3 i C4.
K36e	Ochrona konstrukcji stalowych w kategoriach korozyjności C4 i C5.
K36f	Przemysłowe konstrukcje stalowe narażone na wyjątkowo silne obciążenia. Kategorie korozyjności C4 i C5.
K36g	Ochrona powierzchni ocynkowanych ogniowo wewnątrz i na zewnątrz w kategoriach korozyjności C3, C4 i C5.
K36h	Ochrona powierzchni ocynkowanych ogniowo w kategoriach korozyjności C4 i C5.
K36i	Ochrona powierzchni ocynkowanych ogniowo w kategoriach korozyjności C4 i C5.
K36j	Ochrona powierzchni ocynkowanych ogniowo w kategoriach korozyjności C4 i C5.

#### 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-ścierniej 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 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 ekspozowane w zanurzeniu.

Zaleca się by nowo ocynkowane konstrukcje z cienkiej blachy zostały lekko omiecone ścierniwem. Powierzchnie, które były składowane w warunkach atmosferycznych w celu zmatowienia, mogą być także potraktowane środkiem czyszczącym PELTIPESU.

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

**Powierzchnie malowane:** Wszelkie zanieczyszczenia, które mogą wpłynąć niekorzystnie na aplikację farby (np. tłuszcz i sole) powinny zostać usunięte. Powierzchnia musi być czysta i sucha. Stare powłoki malarskie, dla których czas do nakładania kolejnych warstw został przekroczony powinny być dodatkowo zszorstkowane. Obszary uszkodzone należy przygotować zgodnie z wymaganiami podłoża i powłoki renowacyjnej.

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

Systemy powłokowe można nakładać na grunt epoksydowy do czasowej ochrony [KORRO E](#), grunt epoksydowo-cynkowy do czasowej ochrony [KORRO SE](#) oraz grunt krzemianowo-cynkowy 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 przygotowywanych obszarów. Pokryć przygotowane podłoże powłoką zaprawkową zgodnie z pierwotnym systemem wymalowań. Jeśli wymagane jest jednolity wygląd, cała powierzchnia powinna być oczyszczona, a następnie pokryta odpowiednią powłoką nawierzchniową wchodzącą w skład systemu.

**Całkowita naprawa:** Powierzchnie o stopniu skorodowania Ri 4 powinny być całkowicie przemalowane ponieważ powłoka utraciła swoje zdolności ochronne. 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="#">TEKNOPLAST PRIMER 5</a>	<a href="#">TEKNOPLAST 50</a>	<a href="#">TEKNOPLAST 90</a>	
Karta Informacyjna	Nr	918	443	857	
Rodzaj farby		dwuskładnikowy grunt epoksydowy	dwuskładnikowa farba epoksydowa	dwuskładnikowa farba epoksydowa	
Kolory		szary, czerwony i biały	System Kolorowania Teknomix	System Kolorowania Teknomix	
Wygląd powłoki		satynowy	półpołysk	połysk	
Rozcieńczalnik		<a href="#">TEKNOPLAST SOLV, TEKNO SOLV 9506</a>	<a href="#">TEKNOPLAST SOLV, TEKNO SOLV 9506</a>	<a href="#">TEKNOPLAST SOLV, TEKNO SOLV 9506</a>	
Metody nakładania		natrysk hydrodynamiczny	natrysk hydrodynamiczny	natrysk hydrodynamiczny	
Dysza do natrysku hydrodynamicznego		0,013 - 0,019''	0,013 - 0,019''	0,011 - 0,013''	
Warunki nakładania					
- minimalna temperatura	°C	+10	+10	+10	
- 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, obj.	%	około 53	około 53	około 53	
Całkowita masa substancji stałych	g/l	około 900	około 800	około 760	
Lotne związki organiczne, VOC	g/l	około 440	około 430	około 430	
Zalecana grubość powłoki					
- na mokro	µm	113 188	115 150	115 150	
- na sucho	µm	60 100	60 80	60 80	
Wydajność teoretyczna	m <sup>2</sup> /l	8,8 5,3	8,8 6,6	8,8 6,6	
Czasy schnięcia					
- pyłosuchość, 23°C		po 1 godzinie	po 1 godzinie	po 1 godzinie	
- brak odlepu, 23°C		po 4 godzinach	po 4 godzinach	po 4 godzinach	
- następne warstwy		ta sama farba lub <a href="#">TEKNOPLAST 50 / 90</a> :	ta sama farba:	ta sama farba:	
		+10°C	+23°C	+10°C	+23°C
min.		po 6 godz.	po 2 godz.	po 6 godz.	po 2 godz.
max.		po 6 mies.	po 6 mies.	po 1 mies.	po 1 mies.
*					

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