

TEKNOHEAT 650/500

SYSTEM KRZEMIANOWO-CYNKOWY/SILIKONOWY

7

06.06.2003

K37

Ochronny system powłokowy do powierzchni stalowych. Farba etylokrzemianowa pigmentowana pyłem cynkowym tworzy po wyschnięciu powłokę nieorganiczną porównywalną z powłokami galwanicznymi. **TEKNOZINC SS** jako samodzielna powłoka jest odporny na wiele rozpuszczalników, olejów, wysokie temperatury do +400°C, warunki atmosferyczne i ścieranie. Powłoka TEKNOHEAT nałożona na grunt poprawia jego odporność na warunki atmosferyczne.

| Symbol Systemu Teknos | K37a | K37b | K37c |
|--|--|----------------|------------------------|
| ISO 12944-5 Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości | - | - | - |
| Budowa systemu powłokowego: | ESIZn(R)SI 85/2-FeSa2½ | SI 15/1 FeSa2½ | ESIZn(R)SI 90/2-FeSa2½ |
| TEKNOZINC SS Farba krzemianowo-cynkowa | 1 × 70µm | - | 1 × 70µm |
| TEKNOHEAT 650/TEKNOHEAT 500 Farba silikonowa | 1 × 15µm | - | - |
| TEKNOHEAT 500 Farba silikonowa | - | - | 1 × 20µm |
| TEKNOHEAT 650 Farba silikonowa aluminiowa | - | 1 × 15µm | - |
| Całkowita grubość | 85µm | 15µm | 90µm |
| Lotne związki organiczne w systemie VOC, g/m ² | TEKNOHEAT 650 100 TEKNOHEAT 500 110 | 32 | 120 |

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K37a – ESIZn(R)SI 85/2-FeSa2½

ZASTOSOWANIE: Powierzchnie stalowe narażone na działanie korozji atmosferycznej

| Symbol Teknos | Typowe zastosowanie |
|---------------|---|
| K37a | Powierzchnie stalowe o wysokiej temperaturze w warunkach zewnętrznych. |
| K37b | Powierzchnie stalowe o wysokiej temperaturze (650°C) wewnątrz pomieszczeń. |
| K37c | System zgodny z normą SFS 5873 dla ochrony powierzchni stali w suchym gorącym środowisku (150 – 400°C) (system F20.06). |

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, patrz Norma ISO 12944, część 4. Powierzchnie należy oczyszczać zależnie od rodzaju materiału podłoża:

Powierzchnie stalowe: usunąć zgorzelinę i rdzę przy pomocy obróbki strumieniowo-ściernej do uzyskania stopnia czystości Sa2½ (ISO 8501-1).

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

System powłokowy można nakładać na grunt krzemianowo-cynkowy do czasowej ochrony **KORRO SS**.

Nakładanie Przed użyciem wymieszać dokładnie farbę. Aby uniknąć osadzania się pyłu cynkowego [TEKNOZINC SS](#) musi być często mieszany w czasie pracy.

[TEKNOZINC SS](#) jest dostarczany w dwóch opakowaniach. Składniki należy ze sobą wymieszać na około pół godziny przed użyciem w proporcji objętościowej: na 3 części żywicy krzemianowej 7 części pasty pyłu cynkowego. Do malowania przygotowywać farbę w ilości pozwalającej na zużycie w podanym czasie przydatności do stosowania (4 godziny).

Z uwagi na duży ciężar właściwy farby, w przypadku używania natrysku powietrznego, farba w zbiorniku powinna znajdować się na równym poziomie lub powyżej pistoletu natryskowego.

UWAGA! Grubość powłoki na sucho nie może przekraczać 100µm, w przeciwnym wypadku powłoka może pękać. Nakładanie pędzlem nie daje gwarancji nałożenia farby w zalecanej grubości. Powłoki [TEKNOHEAT 500](#) i [TEKNOHEAT 650](#) osiągają najwyższą trwałość, jeśli nie przekracza się zalecanej grubości powłoki.

Dane techniczne farb podane są w poniższej tabeli i w kartach informacyjnych wyrobów.

Renowacja Powierzchnie o stopniu skorodowania Ri 4 muszą być całkowicie przemalowane. Stare powłoki i rdza muszą być usunięte przy pomocy skrobaków lub obróbki strumieniowo-ściernej do stopnia czystości Sa2½. Na tak przygotowane podłoże należy nakładać powłokę jak dla nowych wymalowań.

Dane techniczne

| Farba | TEKNOZINC SS | TEKNOHEAT 500 | TEKNOHEAT 650 |
|--|--|--|---|
| Karta Informacyjna Nr | 81 | 811 | 812 |
| Typ farby | farba etylokrzemianowa pigmentowana pyłem cynkowym | farba silikonowa | farba silikonowa pigmentowana aluminium |
| Pigmenty antykorozyjne | cynk | pigmenty antykorozyjne nie zawierające chromianów i ołowiu | aluminium |
| Kolory | szary z odcieniem zielonym | czarny i czerwony | alumiiniowy |
| Wygląd powłoki | matowy | matowy | metaliczny |
| Rozcieńczalnik | w szczególnych wypadkach TEKNOSOLV 9520 , do 5%obj. | TEKNOLAC SOLV , TEKNOSOLV 1639 | TEKNOLAC SOLV , TEKNOSOLV 1639 |
| Metoda nakładania | natrysk hydrodynamiczny, powietrzny lub pędzel | natrysk hydrodynamiczny, powietrzny, pędzel lub walek | pędzel, natrysk powietrzny |
| Dysza do natrysku hydrodynamicznego | 0,018 – 0,021”(dysza rewersowa) | 0,013 – 0,017” | - |
| Warunki nakładania | | | |
| - min. temperatura | % + 5 | + 5 | + 5 |
| - maks. wilgotność względna | °C 50 - 90 | poniżej 80 | poniżej 80 |
| Oznakowanie bezpieczeństwa | Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej | Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej | Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej |
| Zawartość substancji stałych, objętościowo | % około 52 | około 25 | około 30 |
| Całkowita masa substancji stałych | g/l około 1700 | około 530 | około 500 |
| Zawartość lotnych związków organicznych, VOC | g/l około 510 | około 670 | około 630 |
| Zalecana grubość powłoki | | | |
| - na mokro | µm 135 | 60 | 50 |
| - na sucho | µm 70 | 15 | 15 |
| Wydajność teoretyczna | m ² /l 7,4 | 16,7 | 20 |
| Czasy schnięcia | | | |
| - pyłosuchość, 23°C | po 15 minutach | po 10 minutach | po 15 minutach |
| - brak odlepu, 23°C | po 30 minutach | po 20 minutach | po 2 godzinach |
| - zdatne do transportu, 23°C | - | po 30 minutach | - |
| - następne powłoki | ta sama farba, TEKNOHEAT 500 lub TEKNOHEAT 650 . | ta sama farba: | ta sama farba: |
| | +5°C | +23°C | |
| min. | Po 3 dniach (Rh 90%, lub zwilżana powłoka), 2 tygodnie (Rh 0%) | Po 1 dniu (Rh powyżej 80%, lub zwilżana powłoka), 2 tygodnie (Rh 0%) | Przed nałożeniem kolejnej warstwy pierwsza powłoka musi być ogrzana do temperatury pracy: minimum 200°C przez 1 godzinę |
| max. | - | - | Przed nałożeniem kolejnej warstwy pierwsza powłoka musi być ogrzana do temperatury pracy: minimum 200°C przez 1 godzinę |
| | Dodatkowo, powłoka musi wy-trzymać lekkie pocieranie szmatą zmoczoną w rozpuszczalniku TEKNOPLAST SOLV | | |

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.

