

TEKNOPLAST 50/90

SYSTEMY EPOKSYDOWE

K43

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

3 15.04.2003

Powłokowe systemy ochronne do powierzchni stalowych. Systemy składają się z utwardzanych chemicznie, rozpuszczalnikowych, dwuskładnikowych, reaktywnych farb epoksydowych. Jako grunt stosuje się farbę epoksydową [TEKNOZINC 90 SE](#), zawierającą cynk, który chroni stal katodowo podobnie jak powłoka cynkowa. Jako warstwę nawierzchniową stosuje się farbę z półpołyskiem [TEKNOPLAST 50](#) lub z połyskiem [TEKNOPLAST 90](#).

Symbol Systemu Teknos	K43a	K43b	K43c	K43d	K43e
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)EP160 /3- FeSa2½	EPZn(R)EP200 /3- FeSa2½	EPZn(R)EP240 /4- FeSa2½	EPZn(R)EP280 /4- FeSa2½	EPZn(R)EP320 /4- FeSa2½
TEKNOZINC 90 SE Farba epoksydowa wysokocynkowa	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm
TEKNOPLAST PRIMER 5 Grunt epoksydowy	1 × 60µm	1 × 80µm	2 × 70µm	2 × 80µm	2 × 100µm
TEKNOPLAST 50 lub TEKNOPLAST 90 Farby epoksydowe nawierzchniowe	1 × 60µm	1 × 80µm	1 × 60µm	1 × 80µm	1 × 80µm
Całkowita grubość	160µm	200µm	240µm	280µm	320µm
Zawartość VOC w systemie, g/m ²	130	170	200	230	270

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K43a – ISO 12944-5/S3.21(EPZn(R)EP160/3-FeSa2½).

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

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K43a	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C3, C4 i C5.
K43b	Powierzchnie stalowe wewnątrz i na zewnątrz narażone na rozlewy chemikaliów, w kategoriach korozyjności C3 i C4.
K43c	Część mokra maszyn papierniczych oraz konstrukcje stalowe w kategoriach korozyjności C4 i C5.
K43d	Część mokra maszyn papierniczych (system jest zgodny z Normą SSG 1005-GB40 GA160 TA80), także konstrukcje stalowe w kategorii korozyjności C4.
K43e	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C4 i C5.

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 zawiłoceniu przed kolejnymi operacjami (ISO 12944-4).

Grunt do czasowej ochrony Systemy powłokowe można nakładać na grunt do czasowej ochrony epoksydowo-cynkowy [KORRO 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.

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 malowana 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 luszczącą się farbę i rdzę z uszkodzonych obszarów przy użyciu skrobaków i obróbki strumieniowo-ściernej. Przygotowanie powierzchni rozszerzyć poza krawędzie uszkodzeń. Jeśli to konieczne należy szfuzować 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	TEKNOZINC 90 SE	TEKNOPLAST PRIMER 5	TEKNOPLAST 50	TEKNOPLAST 90
Karta Informacyjna Nr	15	918	443	857
Typ farby	farba epoksydowa wysokocynkowa	dwuskładnikowy grunt epoksydowy	dwuskładnikowa farba epoksydowa	dwuskładnikowa farba epoksydowa
Kolory	szary z odcieniem niebieskim	czerwony, biały i szary	System Kolorowania Teknomix	System Kolorowania Teknomix
Wygląd powłoki	matowy	satynowy	półpołysk	połysk
Rozcieńczalnik	TEKNOPLAST SOLV, TEKNOSOLV 9506	TEKNOPLAST SOLV, TEKNOSOLV 9506	TEKNOPLAST SOLV, TEKNOSOLV 9506	TEKNOPLAST SOLV, TEKNOSOLV 9506
Metoda 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 - temperatura min. °C - maks. wilg. wzgl. %	+ 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 substancji stałych, objętościowo %	około 50	około 53	około 53	około 53
Całkowita masa substancji stałych g/l	około 2100	około 900	około 800	około 760
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC g/l	około 450	około 440	około 430	około 430
Zalecana grubość powłoki - na mokro - na sucho	80 40	113 88 60 100	115 150 60 80	115 150 60 80
Wydajność teoretyczna m ² /l	12,5	8,8 5,3	8,8 6,6	8,8 6,6
Czasy schnięcia - płysochłość, 23°C - brak odlepu, 23°C - następne wymalowania	Po 5 minutach Po 30 minutach ta sama powłoka lub TEKNOPLAST PRIMER 5	po 1 godzinie po 4 godzinach ta sama powłoka, TEKNOPLAST 50 lub 90 .	po 1 godzinie po 4 godzinach ta sama powłoka:	po 1 godzinie po 4 godzinach ta sama powłoka:
	+10°C min. po 6 godz. max.* po 3 mies.	+23°C po 1 godz. po 3 mies.	+10°C po 6 godz. po 6 mies.	+23°C po 2 godz. po 6 mies.
	+10°C po 6 godz. po 1 mies.	+23°C po 2 godz. po 1 mies.	+10°C po 6 godz. po 1 mies.	+23°C po 2 godz. 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.