

TEKNODUR 0050, TEKNODUR 0090

SYSTEMY POLIURETANOWE

K47

	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	K47a	K47b	K47c	K47d	K47e
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)EP PUR160/3- FeSa2½	EPZn(R)EP PUR200/4- FeSa2½	EPZn(R)EP PUR240/4- FeSa2½	EPZn(R)EP PUR280/4- FeSa2½	EPZn(R)EP PUR320/5- FeSa2½
TEKNOZINC 90 SE Farba epoksydowa wysokocynkowa	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm
TEKNOPLAST PRIMER 5 Grunt epoksydowy	1 × 80µm	2 × 60µm	2 × 80µm	2 × 100µm	3 × 80µm
TEKNODUR 0050 lub TEKNODUR 0090 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 ² dla farby TEKNODUR 0090	140	170	210	240	270

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K47a – 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
K47a	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C3, C4 i C5.
K47b	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C4 i C5.
K47c	Konstrukcje stalowe na zewnątrz w kategoriach korozyjności C3 i C4.
K47d	Ochrona powierzchni stalowych w kategorii korozyjności C4.
K47e	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, jak niżej:

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](#). Systemy powłokowe można nakładać na grunt epoksydowo-cynkowy do czasowej ochrony [KORRO](#)

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 szlifować 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	TEKNODUR 0050 lub TEKNODUR 0090
Karta Informacyjna	Nr	15	918	TEKNODUR 0050 : 682 TEKNODUR 0090 : 683
Rodzaj farby		farba epoksydowa wysokocynkowa	grunt epoksydowy	farba poliuretanowa nawierzchniowa
Kolory		szary z odcieniem niebieskim	czerwony, szary i biały	System Kolorowania Teknomix.
Wygląd powłoki		matowy	satynowy	TEKNODUR 0050 : półpołysk TEKNODUR 0090 : połysk
Rozcieńczalnik		TEKNOPLAST SOLV , TEKNOSOLV 9506	TEKNOPLAST SOLV , TEKNOSOLV 9506	TEKNODUR SOLV , TEKNOSOLV 9521 , TEKNOSOLV 6220
Metody nakładania		natrysk hydrodynamiczny	natrysk hydrodynamiczny	pędzel, natrysk hydrodynamiczny
Dysza do natrysku hydrodynamicznego		0,018 - 0,021'' (dysza rewersowa)	0,013 - 0,019''	TEKNODUR 0050 : 0,011– 0,015'' TEKNODUR 0090 : 0,011– 0,013''
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 53	TEKNODUR 0050 : ok. 53 TEKNODUR 0090 : ok. 50
Całkowita masa substancji stałych	g/l	około 2100	około 900	TEKNODUR 0050 : ok. 870 TEKNODUR 0090 : ok. 730
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC	g/l	około 450	około 440	TEKNODUR 0050 : ok. 430 TEKNODUR 0090 : ok. 460
Zalecana grubość powłoki				TEKNODUR 0050 : 75 40 TEKNODUR 0090 : 80 40
- na mokro	µm	80	113 188	80
- na sucho	µm	40	60 100	40
Wydajność teoretyczna	m ² /l	12,5	8,8 5,3	TEKNODUR 0050 : 13,3 TEKNODUR 0090 : 12,5
Czasy schnięcia				
- pyłosuchość, 23°C		po 5 minutach	po 1 godzinie	Po 1 godzinie
- brak odlepu, 23°C		po 30 minutach	po 4 godzinach	Po 6 godzinach
- następne warstwy		ta sama farba lub TEKNOPLAST PRIMER 5 :	ta sama farba:	Ta sama farba:
	min.	+10°C	+10°C	+5°C
	max.*	+23°C	+23°C	+23°C
		po 6 godz.	po 6 godz.	po 20 godz.
		po 1 godz.	po 2 godz.	po 12 godz.
		po 3 mies.	po 6 mies.	-
		po 3 mies.	po 6 mies.	-
	min.	TEKNODUR 0050 lub TEKNODUR 0090 :		-
	max.*	+10°C	+23°C	
		po 12 godz.	po 4 godz.	
		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.