

TEKNODUR 0050/0090

SYSTEMY POLIURETANOWE

2 10.03.2003

K54

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

Powłokowe systemy ochronne do powierzchni stalowych. Systemy składają się z utwardzanych chemicznie, rozpuszczalnikowych, dwuskładnikowych, reaktywnych farb epoksydowych i poliuretanowych. Jako grunt stosuje się farbę epoksydową [TEKNOZINC 80 SE](#), który chroni stal katodowo podobnie jak powłoka cynkowa. Jako warstwę nawierzchniową stosuje się odporną na działanie czynników atmosferycznych farbę poliuretanową [TEKNODUR 0050](#) (z półpolyskiem) lub [TEKNODUR 0090](#) (z polyskiem).

Symbol Systemu Teknos	K54a	K54b	K54c	K54d	K54e	K54f
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	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)EPPU R 160/3-FeSa2½	EPZn(R)EPPU R 200/4-FeSa2½	EPZn(R)EPPU R 200/3-FeSa2½	EPZn(R)EPPU R 240/4- FeSa2½	EPZn(R)EPPU R 280/4-FeSa2½	EPZn(R)EPPU R 320/5-FeSa2½
TEKNOZINC 80 SE Farba epoksydowa wysokocynkowa	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm
TEKNOPLAST PRIMER 3 Grunt epoksydowy	1 × 80µm	2 × 60µm	1 × 80µm	2 × 80µm	2 × 100µm	2 × 100µm
TEKNODUR 0050 lub TEKNODUR 0090 Farby poliuretanowe nawierzchniowe	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 80µm	1 × 40µm	1 × 40µm	2 × 40µm
Całkowita grubość	160µm	200µm	200µm	240µm	280µm	320µm
Lotne związki organiczne w systemie VOC, g/m ² (dla farby TEKNODUR 0050)	130	170	170	200	240	270

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K54a – ISO 12944-5/S3.21(EPZn(R)EPPUR160/3-FeSa2½).

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K54a	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C3, C4 i C5.
K54b	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C3 i C4.
K54c	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C4. Z farbą nawierzchniową TEKNODUR 0050 także w zgodności z normą SFS 5873 (system S4.20) kategoria korozyjności C4.
K54d	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C5. Z farbą nawierzchniową TEKNODUR 0050 także w zgodności z normą SFS 5873 (system S5.09) kategoria korozyjności C5.
K54e	Ochrona powierzchni stalowych w bardzo ciężkich warunkach korozyjnych, kategoria korozyjności C4.
K54f	Ochrona powierzchni stalowych w bardzo ciężkich warunkach korozyjnych, kategorie 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-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 zawiłogocieniu 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 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 szfować krawędzie przygotowywanej powierzchni. Nałożyć na przygotowane obszary powłokę zaprawkową systemu do zalecanej grubości.

UWAGA! [TEKNOZINC 80 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 80 SE	TEKNOPLAST PRIMER 3	TEKNODUR 0050 lub TEKNODUR 0090
Karta Informacyjna Nr	940	442	TEKNODUR 0050: 682 TEKNODUR 0090: 683
Typ farby	farba epoksydowa wysokocynkowa	dwuskładnikowy grunt epoksydowy	dwuskładnikowa farba poliuretanowa
Kolory	szary z odcieniem niebieskim	szary, czerwony, żółty, biały	System Kolorowania Teknomix
Wygląd powłoki	matowy	satynowy	TEKNODUR 0050: półpołysk TEKNODUR 0090: połysk
Rozcieńczalnik	TEKNOPLAST SOLV, TEKNO SOLV 9506	TEKNOPLAST SOLV, TEKNO SOLV 9506	TEKNODUR SOLV, TEKNO SOLV 9521, TEKNO SOLV 6220
Metoda nakładania	natrysk hydrodynamiczny	natrysk hydrodynamiczny	pełdziel, 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			
- min. temperatura °C	+ 10	+ 10	+ 5
- maks. wilg. wzgl. %	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
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC g/l	około 450	około 440	TEKNODUR 0050: ok. 430 TEKNODUR 0090: ok. 460
Całkowita masa substancji stałych, g/l	około 1900	około 910	TEKNODUR 0050: ok. 870 TEKNODUR 0090: ok. 730
Zalecana grubość powłoki			TEKNODUR 0050
- na mokro			75
- na sucho			40
			TEKNODUR 0090
	μm	113	80
	μm	40	40
Wydajność teoretyczna	m ² /l	12,5	8,8
			5,3
			TEKNODUR 0050: 13,2 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 powłoki	ta sama powłoka lub TEKNOPLAST PRIMER 3	ta sama powłoka	ta sama powłoka:
	min.	+10°C	+23°C
		+10°C	+23°C
	max.*	po 6 godz.	po 2 godz.
		po 1 godz.	po 20 godz.
		po 6 godz.	po 12 godz.
		po 3 mies.	--
		po 3 mies.	--
- następne powłoki		TEKNODUR 0050 lub TEKNODUR 0090	
		+10°C	+23°C
	min.	po 12 godz.	po 4 godz.
	max.*	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.