

TEKNODUR 0050/0090

SYSTEMY POLIURETANOWE

3 15.04.2003

K55

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

Powłokowe systemy ochronne do powierzchni stalowych. Systemy składają się z utwardzanych chemicznie, rozpuszczalnych, 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 farby poliuretanowe z półpolyskiem [TEKNODUR 0050](#) lub z polyskiem [TEKNODUR 0090](#).

Symbol Systemu Teknos	K55a	K55b	K55c
ISO 12944-5 Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	S3.22/C3/H S4.20/C4/M	S4.22/C4/H	S4.23/C4/H S7.09/C5-M/H
Budowa systemu powłokowego:	EPZn(R)EP PUR200/3-FeSa2½	EPZn(R)EP PUR280/4- FeSa2½	EPZn(R)EP PUR2320/4- FeSa2½
TEKNOZINC 80 SE Farba epoksydowa wysokocynkowa	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm
TEKNOPLAST PRIMER 7 Grunt epoksydowy	1 × 120µm	2 × 100µm	2 × 120µm
TEKNODUR 0050 lub TEKNODUR 0090 Farby poliuretanowe nawierzchniowe	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm
Całkowita grubość	200µm	280µm	320µm
Lotne związki organiczne w systemie VOC, g/m ² (dla farb TEKNODUR 0050 i TEKNOPLAST HS 150)	120	150	170

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K55a – ISO 12944-5/S3.22(EPZn(R)EPPUR200/3-FeSa2½).

ZASTOSOWANIE: Ochrona konstrukcji stalowych narażonych na korozję atmosferyczną, kiedy wymagana jest trwałość koloru i polysku.

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K55a	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C3 i C4.
K55b	Ochrona powierzchni stalowych w kategorii korozyjności C4.
K55c	Ochrona powierzchni stalowych w ciężkich warunkach korozyjnych, kategoria 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 zawilgoceniu przed kolejnymi operacjami (ISO 12944-4).

Grunt do czasowej ochrony [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.

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 szfzować 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 7	TEKNODUR 0050 lub 0090
Karta Informacyjna	Nr	940	956	TEKNODUR 0050 : 682 TEKNODUR 0090 : 683
Typ farby		farba epoksydowa wysokocynkowa	grunt epoksydowy	Farba poliuretanowa nawierzchniowa
Kolory		szary z odcieniem niebieskim	szary, czerwony i biały	Karta Kolorów Przemysłowych. 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
Metoda nakładania		natrysk hydrodynamiczny	natrysk hydrodynamiczny	pełzel, 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 70	TEKNODUR 0050 : ok. 53 TEKNODUR 0090 : ok. 50
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC	g/l	około 450	około 300	TEKNODUR 0050 : ok. 430 TEKNODUR 0090 : ok. 460
Całkowita masa substancji stałych,	g/l	około 1900	około 1200	TEKNODUR 0050 : ok. 870 TEKNODUR 0090 : ok. 730
Zalecana grubość powłoki				TEKNODUR 0050 , 75 40 TEKNODUR 0090 : 80 40
- na mokro				
- na sucho				
	µm	80	114	80
	µm	40	80	40
Wydajność teoretyczna	m ² /l	12,5	8,8	TEKNODUR 0050 , TEKNODUR 0090 : 13,2
			4,7	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 7	ta sama powłoka lub TEKNODUR 0050 , TEKNODUR 0090 :	ta sama powłoka:
	min.	+10°C	+10°C	+5°C
		+23°C	+23°C	+23°C
	max.*	po 6 godz.	po 12 godz.	po 20 godz.
		po 1 godz.	po 4 godz.	po 12 godz.
		po 3 mies.	po 7 dniach.	--
		po 3 mies.	po 3 dniach.	--

*) Maksymalny odstęp do nakładania kolejnej powłoki 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.