

# TEKNOPLAST HS 150

## SYSTEMY EPOKSYDOWE

2 27.02.2002

# K58

	L	M	H
C2	o	o	Zn
C3	o	Zn	
C4		Zn	Zn
C5	Zn	Zn	Zn

Powłokowe systemy ochronne do powierzchni metalowych. Systemy oparte są na epoksydowej farbie high-solid [TEKNOPLAST HS 150](#).

### Powierzchnie stalowe:

Symbol Systemu Teknos	K58a	K58b	K55c	K55d	K55e
ISO 12944-5 Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	S2.16/C2/H S3.17/C3/M	S3.18/C3/H S4.12/C4/L S7.02/C5-M/L	S4.14/C4/H S6.03/C5-I/H	S7.03/C5-M/M	S4.23/C4/H S6.04/C5-I/H S7.04/C5-M/H
Budowa systemu powłokowego:	EP160/2- FeSa2½	EP200/3- FeSa2½	EP280/3- FeSa2½	EP300/2- FeSa2½	EP320/3- FeSa2½
<a href="#">TEKNOPLAST PRIMER 7</a> Grunt epoksydowy	1 × 80µm	1 × 80µm	1 × 80µm	1 × 150µm	1 × 80µm
<a href="#">TEKNOPLAST PRIMER 7</a> Grunt epoksydowy			1 × 100µm		1 × 120µm
<a href="#">TEKNOPLAST HS 150</a> Farba epoksydowa nawierzchniowa	1 × 80µm	2 × 60µm	1 × 100µm	1 × 150µm	1 × 120µm
Całkowita grubość	160µm	200µm	280µm	300µm	320µm
Lotne związki organiczne w systemie VOC, g/m <sup>2</sup>	69	85	120	128	137

### Powierzchnie cynkowane:

Symbol Systemu Teknos	K58f	K58g	K58h
ISO 12944-5 Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	S9.10/C3/H S9.10/C4/M S9.10/C5-I/L S9.10/C5-M/L	S9.11/C4/H S9.11/C5-I/L S9.11/C5-M/M	S9.12/C4/H S9.12/C5-I/M S9.12/C5-M/H
Budowa systemu powłokowego	EP120/2-ZnSaS	EP160/2-ZnSaS	EP240/3-ZnSaS
<a href="#">TEKNOPLAST PRIMER 7</a> Grunt epoksydowy		1 × 60µm	1 × 80µm
<a href="#">TEKNOPLAST HS 150</a> Farba epoksydowa nawierzchniowa		1 × 60µm	1 × 80µm
Całkowita grubość		120µm	160µm
Lotne związki organiczne w systemie VOC, g/m <sup>2</sup>		51	69

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K58a – ISO 12944-5/S2.16(EP160/2-FeSa2½).

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

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
<b>Stal</b>	
K58a	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C3 i C4.
K58b	Ochrona powierzchni stalowych w kategorii korozyjności C4.
K58c	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C4 i C5.
K58d	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C5, a także system S6.14 zgodny z normą SFS 5873 w kategoriach korozyjności C5.
K58e	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C4 i C5.
<b>Cynk</b>	
K58f	Konstrukcje stalowe ocynkowane ogniowo narażone na korozję atmosferyczną w kategoriach korozyjności C3, C4 i C5.
K58g	Konstrukcje stalowe ocynkowane ogniowo narażone na korozję atmosferyczną w kategoriach korozyjności C4 i C5.
K58h	Konstrukcje stalowe ocynkowane ogniowo narażone na korozję atmosferyczną w kategoriach 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-ścierniej do uzyskania stopnia czystości Sa 2½ albo Sa2, K42f, albo szczotką mechaniczną do stopnia czystości St2 (K42g) (ISO 8501-1). Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję powłoki do podłoża.

**Powierzchnie ocynkowane:** Konstrukcje stalowe pokryte ogniowo powłoką cynkową narażone na korozję atmosferyczną można malować po omieczeniu ścierniwem do uzyskania całkowicie matowej powierzchni. Odpowiednie środki czyszczące to np. tlenek aluminium, naturalny piasek i kwarc. Nie zaleca się malowania konstrukcji ze stali ocynkowanej galwanicznie, które mają być ekspozowane w zanurzeniu.

Zaleca się by nowe konstrukcje z cienkich płyt ocynkowanych były lekko przepiaskowane. Powierzchnie ekspozowane w warunkach atmosferycznych, które uległy zmatowieniu można oczyścić także środkiem myjącym PELTIPESU.

**Aluminium:** Powierzchnię należy oczyścić środkiem myjącym PELTIPESU. Powierzchnie, które będą eksploatowane w warunkach atmosferycznych, jak powłoki cynkowe, powinny być także lekko omiezione ścierniwem (Al.SaS) lub przepiaskowane.

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**

Systemy powłokowe można nakładać na grunt do czasowej ochrony epoksydowy [KORRO E](#), 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

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-ścierniej. Przygotowanie powierzchni rozszerzyć poza krawędzie uszkodzeń. Jeśli to konieczne należy sfazować krawędzie przygotowywanej powierzchni. Nałożyć na przygotowane obszary powłokę zaprawkową systemu do zalecanej grubości.

**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-ścierniej do uzyskania stopnia czystości Sa 2½ i nakładać powłoki od gruntu do warstwy nawierzchniowej tak jak dla nowych wymalowań.

**Dane techniczne**

Farba		<a href="#">TEKNOPLAST PRIMER 7</a>	<a href="#">TEKNOPLAST HS 150</a>	
Karta Informacyjna	Nr	956	113	
Typ farby		grunt epoksydowy	epoksydowa farba nawierzchniowa	
Kolory		szary, czerwony i biały	System Kolorowania Teknomix	
Wygląd powłoki		satynowy	półpołysk	
Rozcieńczalnik		<a href="#">TEKNOPLAST SOLV</a>	<a href="#">TEKNOPLAST SOLV</a>	
Metoda nakładania		natrysk hydrodynamiczny	natrysk hydrodynamiczny, pędzel	
Dysza do natrysku hydrodynamicznego		0,013 – 0,019"	0,018 – 0,026"	
Warunki nakładania				
- min. temperatura	°C	+ 10	+ 10	
- maks. wilg. wzgl.	%	80	80	
Oznakowanie bezpieczeństwa		Baza: szkodliwa, palna Utwardzacz: szkodliwy, palny	Baza: szkodliwa, palna Utwardzacz: szkodliwy, palny	
Zawartość substancji stałych, objętościowo	%	około 70	około 70	
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC	g/l	około 300	około 300	
Całkowita masa substancji stałych,	g/l	około 1200	około 1000	
Zalecana grubość powłoki				
- na mokro	µm	114      214	115	143
- na sucho	µm	80      150	80	100
Wydajność teoretyczna	m <sup>2</sup> /l	8,8      4,7	8,8	7,0
Czasy schnięcia				
- pyłosuchość, 23°C		po 1 godzinie	po 1 godzinie	
- brak odlepu, 23°C		po 4 godzinach	po 8 godzinach	
- w pełni utwardzona		ta sama powłoka lub	po 7 dniach	
- następne powłoki		<a href="#">TEKNOPLAST HS 150</a> :	ta sama powłoka	
		<b>+10°C</b>	<b>+23°C</b>	<b>+10°C</b>
min.		po 8 godz.	po 4 godz.	po 16 godz.
max.		po 6 mies.	po 6 mies.	po 8 godz.
*				po 2 mies.
				po 1 mies.

\*j) Maksymalny odstęp do nakładania kolejnej powłoki bez konieczności szorstkowania powierzchni.