

# TEKNOPLAST HS 150

## SYSTEMY EPOKSYDOWE

# K8

	L	M	H
C2	○	○	○
C3	○	○	■
C4	■	■	■
C5	○	○	■
Im*)	○	■	■

7 14.03.2003

Powłokowe systemy ochronne do powierzchni stalowych. Systemy składają się z chemicznie utwardzanych, rozpuszczalnych, dwuskładnikowych farb. Jako grunt stosuje się farbę epoksydową wysokocynkową [TEKNOZINC 90 SE](#) której powłoki chronią podłoże stalowe katodowo tak jak cynk. Jako warstwę nawierzchniową stosuje się farbę epoksydową o wysokiej zawartości części stałych [TEKNOPLAST HS 150](#).

Symbol Systemu Teknos	K8a	K8b	K8c	K8d	K8e	K8f
ISO 12944-5 Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	S3.21/C3/H S4.19/C4/L	S3.22/C3/H S4.20/C4/M	S4.21/C4/H	S4.22/C4/H	S4.23/C4/H S7.09/C5- M/H	S8.01/Im1, Im2, Im3/M*)
Budowa systemu powłokowego:	EPZn(R)EP1 60/2- FeSa2½	EPZn(R)EP2 00/3- FeSa2½	EPZn(R)EP2 40/3- FeSa2½	EPZn(R)EP2 80/3- FeSa2½	EPZn(R)EP3 20/4- FeSa2½	EPZn(R)EP3 60/4- FeSa2½
<a href="#">TEKNOZINC 90 SE</a> Farba epoksydowa wysokocynkowa	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm
<a href="#">TEKNOPLAST HS 150</a> Farba epoksydowa	1 × 120µm	2 × 80µm	2 × 100µm	2 × 120µm	1 × 80µm	2 × 100µm
<a href="#">TEKNOPLAST HS 150</a> Farba epoksydowa	-	-	-	-	2 × 100µm	1 × 120µm
Całkowita grubość	160µm	200µm	240µm	280µm	320µm	360µm
Zawartość VOC w systemie, g/m <sup>2</sup>	87	100	120	140	160	170

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K8a – ISO 12944-5/S3.21(EPZn(R)EP160/2-FeSa2½).

**ZASTOSOWANIE:** Ochrona powierzchni stalowych narażonych na korozję atmosferyczną. Ochrona powierzchni stalowych eksploatowanych w zanurzeniu.

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K8a	Ochrona konstrukcji stalowych w kategoriach korozyjności C3 i C4.
K8b	Powierzchnie stalowe wewnątrz pomieszczeń narażone na rozlewy cieczy lub specjalne obciążenia w kategoriach korozyjności C3 i C4 (system powłokowy zgodny z Normą SSG 1005 – GB40 TD160). System powłokowy stosowany jest także do ochrony mostów drogowych i kolejowych narażonych na specjalne obciążenia (Krajowy Zarząd Dróg Lądowych i Wodnych, Instrukcja SILKO 3.352; system powłokowy TIEL 4.2).
K8c	Ochrona konstrukcji stalowych w kategorii korozyjności C4.
K8d	Ochrona konstrukcji stalowych w kategorii korozyjności C4.
K8e	Ochrona konstrukcji stalowych w kategoriach korozyjności C4 i C5.
K8f	Ochrona powierzchni stalowych ekspozowanych w zanurzeniu w kategoriach korozyjności Im1, Im2 i Im3. *) Przed zastosowaniem systemu powłokowego prosić producenta farby o oddzielne specyfikacje prac malarskich dla danego obiektu.

**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** [SE](#) Systemy powłokowe można nakładać na grunt epoksydowo-cynkowy do czasowej ochrony [KORRO](#) oraz grunt krzemianowo-cynkowy do czasowej ochrony [KORRO SS](#).

**Nakładanie**

Przed użyciem wymieszać dokładnie składniki farby. Wymieszać dokładnie bazę z utwardzaczem według podanej na etykiecie proporcji. 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 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		<a href="#">TEKNOZINC 90 SE</a>	<a href="#">TEKNOPLAST HS 150</a>	
Karta Informacyjna	Nr	15	113	
Rodzaj farby		Farba epoksydowa wysokocynkowa	Farba epoksydowa	
Kolory		Szary z odcieniem niebieskim	System Kolorowania Teknomix	
Wygląd powłoki		Matowy	Półpołysk	
Rozcieńczalnik		<a href="#">TEKNOPLAST SOLV</a> , <a href="#">TEKNOZINC 90 SE</a>	<a href="#">TEKNOPLAST SOLV</a> <a href="#">TEKNOZINC 90 SE</a>	
Metody nakładania		Natrysk hydrodynamiczny, pedzel	Natrysk hydrodynamiczny, pedzel	
Dysza do natrysku hydrodynamicznego		0,018 - 0,021'' (dysza rewersowa)	0,013 - 0,021''	
Warunki nakładania				
- minimalna temperatura	°C	+10	+10	
- maks. wilg. względna	%	80	80	
Oznakowanie bezpieczeństwa		Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej	Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej	
Zawartość substancji stałych, objętościowo	%	około 50	około 70	
Całkowita masa substancji stałych	g/l	około 2100	około 1000	
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC	g/l	około 450	około 300	
Zalecana grubość powłoki				
- na mokro	µm	80	115	143
- na sucho	µm	40	80	120
Wydajność teoretyczna	m <sup>2</sup> /l	12,5	8,8	5,8
Czasy schnięcia				
- pyłosuchość, 23°C		po 5 minutach	po 1 godzinie	
- brak odlepu, 23°C		po 30 minutach	po 5 godzinach	
- pełne utwardzenie, 23°C		ta sama farba lub <a href="#">TEKNOPLAST HS 150</a> :	po 7 dniach	
- następne warstwy			ta sama farba:	
- konstrukcje w warunkach atmosferycznych			<b>+10°C</b>	<b>+23°C</b>
	min.		po 6 godz.	po 1 godz.
	max.*		po 3 miesiącach	po 2 miesiącach
- konstrukcje w zanurzeniu			<b>+10°C</b>	<b>+23°C</b>
	min.		po 36 godz.	po 16 godz.
	max.*		po 7 dniach	Po 7 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.