

DS 113

7 21.01.2005

TEKNOPLAST HS 150

FARBA EPOKSYDOWA

CHARAKTERYSTYKA

TEKNOPLAST HS 150 jest dwuskładnikową farbą epoksydową o niskiej zawartości rozpuszczalników.

Posiada atest PZH.

Posiada Aprobataę IBDiM nr AT/99-04-0673.

Posiada Aprobataę IBDiM nr AT/99-04-0745.

Posiada Aprobataę IBDiM nr AT/99-04-0476.

ZASTOSOWANIE

Przeznaczona do stosowania jako powłoka nawierzchniowa w powłokowych systemach TEKNOPLAST HS150: K7, K8, K55, K56 na stal, metale lekkie i beton. Odnacza się dobrą przyczepnością do cynku, aluminium, blach cienkich i stali kwasoodpornej.

WŁAŚCIWOŚCI

TEKNOPLAST HS 150 tworzy grubą, chemicznie odporną powłokę, pracującą zarówno na powierzchniach wewnętrznych jak i zewnętrznych konstrukcji, może być zastosowana na konstrukcjach podziemnych i zanurzonych. Farba spełnia warunki szwedzkiej normy SSG 1026-2002 dla farb typu TD.

TEKNOPLAST HS 150 jest stosowana jako paro-izolacyjna powłoka malarska na beton. Przepuszczalność pary wodnej jest określana przez Technical Research Centre of Finland (raport badawczy nr RAT6640).

Przy aplikacji w temp. poniżej +10°C należy stosować utwardzacz TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 (Karta techniczna nr 1317).

DANE TECHNICZNE
Proporcja mieszania składników

Baza (Komp. A):

4 części objętościowe

Utwardzacz (Komp. B): TEKNOPLAST

1 część objętościowa

Czas przydatności wyrobu do stosowania w temperaturze +23°C

4 godz.

Zawartość substancji stałych

70±2% obj. (ISO 3233:1988)

Całkowita masa substancji stałych

ok. 1050 g/l

Lotne związki organiczne (VOC)

ok. 300 g/l

Zalecana grubość powłoki

na sucho

na mokro

wydajność teoretyczna

80 µm

114 µm

8.8 m²/l

100 µm

143 µm

7.0 m²/l

150µm

214µm

4,7 m²/l

Ponieważ wiele parametrów własności farby może ulec zmianie jeżeli nałożony jest zbyt grubą warstwę, w związku z tym nie zalecamy aby produkt był aplikowany w grubości większej niż dwukrotna zalecana grubość powłoki.

Zależy od techniki nakładania, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp.

Zużycie praktyczne
Czas schnięcia w temp. 23°C/50% wilgotności wzgl. (grubość suchej powłoki 80µm)

- pyłosuchość (ISO 1517:1973)

po 1 godz.

- suchość na dotyk (DIN

po 5 godz.

53150:1995)

- pełne utwardzenie

po 7 dniach

Odstęp czasu do nałożenia
kolejnej warstwy (gr. suchej powłoki 80µm)

temp. powierzchni	tym samym materiałem dla obiektów eksploatowanych w warunkach atmosferycznych		tym samym materiałem dla obiektów podziemnych i zanurzonych	
	min	max.	min	max.
+10°C	po 16 godz.	po 2 m-cach	po 36 godz.	po 7 dniach
+23°C	po 5 godz.	po 1 m-cu	po 16 godz.	po 7 dniach

* Maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy bez konieczności szorstkowania powierzchni.

Zastosowanie grubszej warstwy powłoki i wyższa od zalecanych wilgotność powietrza mogą spowolnić proces schnięcia.

Rozcieńczalnik
Rozcieńczalnik do mycia narzędzi
Wygląd powłoki
Kolor

[TEKNOSOLV 9506 \(TEKNOPLAST SOLV\)](#)

[TEKNOSOLV 9506 \(TEKNOPLAST SOLV\)](#), [TEKNOSOLV 9530](#)

Półpołysk

Ilość kolorów ograniczona do Karty Kolorów Przemysłowych. Farba jest zawarta w systemie kolorowania Teknomix

Oznakowanie bezpieczeństwa

Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej

SPOSÓB STOSOWANIA**Przygotowanie podłoża**

Usunąć z podłoża wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na proces przygotowania podłoża i malowania. Usunąć również rozpuszczalne w wodzie sole stosując odpowiednie metody. Powierzchnię należy oczyścić zależnie od rodzaju podłoża, jak niżej:

Stal: Zgorzelinę i rdzę usunąć przy pomocy obróbki strumieniowo ścierniej do uzyskania stopnia czystości Sa 2^{1/2} (ISO 8501-1). Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję do podłoża.

Cynk: Konstrukcje stalowe pokryte ogniowo powłoką cynkową, które są eksploatowane w warunkach atmosferycznych można malować po omieceniu ścierniwem do uzyskania matowej powierzchni (SaS). Odpowiednie środki czyszczące to np.: tlenek glinu, naturalny piasek i kwarc. Nie zaleca się malowania konstrukcji ze stali ocynkowanej przeznaczonej do eksploatacji w zanurzeniu. Zaleca się nowe blachy ze stali ocynkowanej poddać omieceniu ścierniwem (SaS). Matowe, wysezonowane pod działaniem czynników atmosferycznych powierzchnie cynku zaleca się oczyścić środkiem myjącym PELTIPESU.

Aluminium: Powierzchnię należy oczyścić środkiem myjącym PELTIPESU. Powierzchnie, które będą eksploatowane w warunkach atmosferycznych, podobnie jak podłoża cynkowe, należy także zszorstkować przez lekkie omiecenie ścierniwem lub piaskowanie (AlSaS).

Powierzchnie malowane: Wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na nakładanie farby (np. tłuszcze i sole), usunąć. Powierzchnia musi być czysta i sucha. Stare, pomalowane powierzchnie, które przekroczyły maksymalny odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy należy zszorstkować. Uszkodzone fragmenty pomalowanej powierzchni należy przygotować do ponownego malowania zgodnie z wymaganiami stawianymi przez rodzaj podłoża i sposób renowacji.

Beton: Beton musi mieć, co najmniej 4 tygodnie, być dobrze utwardzony i wytrzymały. Zawartość wody w warstwie powierzchniowej nie może przekroczyć 4% wagowych. Powierzchnia powinna być gładka, pozbawiona wszelkich nierówności. Usunąć za pomocą szczotki luźny cement, piasek i kurz. Z powierzchni należy zmyć oleje i smary wodą z detergentem lub rozpuszczalnikiem. Jeśli występuje mleczko cementowe, należy je usunąć poprzez trawienie środkiem BETONI-PEITTAUSLIUOS, przez szlifowanie lub piaskowanie. Czas i miejsce przygotowywania powinny być dobrane tak, ażeby powierzchnia przed malowaniem nie była brudna i wilgotna.

Grunt do czasowej ochrony

TEKNOPLAST HS 150 jest kompatybilny z gruntami: [KORRO E](#) - epoksydowym, [KORRO SE](#) - epoksydowo-cynkowym i [KORRO SS](#) - krzemianowo cynkowym.

Przygotowanie wyrobu

Przygotowanie mieszanki: 4 części objętościowe bazy wymieszać dokładnie z 1 częścią objętościową utwardzacza. Przygotować tylko taką ilość farby, którą zużyje się w czasie krótszym niż czas przydatności do stosowania wynoszący 4 godz. w temperaturze +23°C. Niedokładne wymieszanie lub nieprawidłowy stosunek składników są przyczyną nieprawidłowego utwardzania i pogorszenia się własności powłoki.

Warunki podczas nakładania

Powierzchnia do malowania musi być sucha. Temperatura otaczającego powietrza, malowanej powierzchni i farby powinna być wyższa niż +10°C, wilgotność względna powietrza poniżej 80% zarówno podczas nakładania jak i w okresie schnięcia wyrobu. Dodatkowo, temperatura malowanej powierzchni oraz farby musi być wyższa niż +3°C powyżej punktu rosy otaczającego powietrza.

Przy stosowaniu utwardzacza w wersji zimowej TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 temperatura otaczającego powietrza i malowanej powierzchni powinna być wyższa niż -5°C. Temperatura farby podczas mieszania i aplikacji powinna być wyższa niż +15°C.

UWAGA!!! TEKNOPLAST HS 150 nie może być używany w systemach malarskich z farbami [EPITAR](#) lub [TEKNOTAR 100](#) !!!

Nakładanie

Przed nakładaniem dokładnie wymieszać farbę.

Jeśli jest to konieczne farbę rozcieńczyć przez dodanie 1-5% [TEKNOPLAST SOLV](#), [TEKNOSOLV 9506](#). Nanosić pędzlem lub natryskiem bezpowietrznym, używając dyszy o średnicy 0.013 - 0.021".

Farba jest dostosowana do nakładania urządzeniami do natrysku materiałów dwuskładnikowych, proporcja podawania składników przez pompy dozujące musi wynosić 4:1, należy kontrolować prawidłową proporcję podawania składników. Materiał aplikowany w ten sposób nie może być rozcieńczany.

Informacje dodatkowe

Informacje dotyczące przechowywania umieszczone są na etykiecie towaru. Farbę przechowywać w chłodnym pomieszczeniu, dokładnie zamkniętą. Dodatkowe informacje na temat przygotowania powierzchni można znaleźć w normie ISO 12944-4 i ISO 8501-2.