

# TEKNOLAC 50/90 – ALKYDOVÉ SYSTÉMY

9 1.4.2008

# K10

	L	M	H
C2			
C3			
C4			
C5			

Antikoroziční nátěrové systémy určené na ochranu ocelových povrchů vystavených povětrnostním vlivům. V těchto systémech se užívají alkydové barvy. Barvy schnou velmi rychle. Jsou vhodné pro aplikaci v lakovnách. Vrchní nátěr je pololesklý nebo lesklý.

Značení nátěrového systému TEKNOS	K10a	K10b	K10c
SFS-EN ISO 12944-5 (1998) značení/třída zátěže/třída odolnosti	S2.02/C2/M	S2.04/C2/M S3.02/C3/L	S2.06/C2/H S3.04/C3/M
SFS-EN ISO 12944-5 (2007) značení/třída zátěže/třída odolnosti	A2.01/C2/L	A2.02/C2/M A3.01/C3/L	A2.03/C2/H A3.02/C3/M
Složení nátěrového systému:	AK80/2- FeSa 2½	AK120/2- FeSa 2½	AK160/3- FeSa 2½
TEKNOLAC PRIMER 5 alkydová barva základová	1 x 40 µm	1 x 80 µm	1 x 80 µm
TEKNOLAC 50 alkydová barva vrchní nebo TEKNOLAC 90 alkydová barva vrchní	1 x 40 µm	1 x 40 µm	2 x 40 µm
Celková tloušťka filmu	80 µm	120 µm	160 µm
TEKNOLAC 50 VOC, g/m <sup>2</sup>	87	126	174

Příklad značení nátěrového systému: K11a – SFS-EN ISO 12944-5/A2.01(AK80/2-FeSa 2½).

**Použití** Ochrana ocelových povrchů vystavených povětrnostním vlivům.

Značení Teknosu	Typické použití
K10a	Ochrana ocelových konstrukcí v interiéru v zátěžové třídě C1 a C2
K10b	Ochrana ocelových konstrukcí v exteriéru v zátěžové třídě C2 a C3
K10c	Ochrana ocelových konstrukcí v exteriéru v zátěžové třídě C2 a C3.

**Příprava povrchu** Z povrchů odstraníme nečistoty a ve vodě rozpustné soli odmaštěním atd., viz např. SFS-EN ISO 12944, část 4. Povrchy připravíme dle druhu materiálu následovně:

**Ocelové povrchy:** Okuje a rez odstraníme tryskáním na stupeň Sa 2½. Zdrsnění povrchu tenkostěnných plechů zlepšuje přilnavost barvy k podkladu.

**Hliníkové povrchy:** Povrchy ošetříme čpavkovým přípravkem PELTIPESU. Povrchy vystavené povětrnostním vlivům zdrsníme stejně jako pozinkované pískováním nebo broušením.

Místo a dobu přípravy povrchu volíme tak, aby se povrch nemohl zašpinit nebo zvlhnout před dalším zpracováním (SFS-EN ISO 12944, část 4).

**Mezioperační nátěr** Vhodné mezioperační nátěry: KORRO PVB, KORRO E epoxidový a KORRO SS zinko-silikátový nátěr.

Otoč

**Aplikace** Před použitím barvu pečlivě promícháme. Barvu nanese na suchý, nezaprášný povrch v rovnoměrné vrstvě do požadované tloušťky filmu.

Technické údaje barev jsou uvedeny v následující tabulce a v kmenových listech barev.

**Oprava nátěru** Pokud je povrch zrezivělý v rozsahu stupnice Ri 1 – Ri 3, opravujeme povrch jen na poškozených místech. Z poškozených míst odstraníme odlupující se barvu a rez tryskáním a seškrábáním. Povrch otryskáme také okolo poškozeného místa. Pokud to je nutné, obrousíme hrany. Pokud chceme obnovit nátěr na celé ploše, starý lesklý povrch přebrousíme na mat. Opravované povrchy natřeme v tloušťce filmu uvedené v tabulce. Pokud chceme, aby na povrchu nebyla vidět opravovaná místa, přetřeme povrch ještě celý vrchní barvou.

Pokud je povrch zrezivělý na hodnotu Ri 4 nebo Ri 5, obnovujeme celý nátěr. Celý povrch otryskáme na stupeň Sa 2 a obnovíme jak podkladový, tak i vrchní nátěr.

### Technické údaje barev

Barva	TEKNOLAC PRIMER 0168-00	TEKNOLAC 50	TEKNOLAC 90			
Kmenový list č.	1098	874	242			
Typ barvy	alkydová základová barva	alkydová vrchní barva	alkydová vrchní barva			
Odstíny	šedý, hnědočervený, bílý, žlutý, černý	vzorkovník prům. barev, tónování Teknomix	vzorkovník prům. barev, tónování Teknomix			
Konečný efekt	mat	pololesk	lesk			
Ředidlo, mytí pomůcek	TEKNOSOLV 9502, TEKNO SOLV 1639	TEKNOSOLV 9502, TEKNO SOLV 1639	TEKNOSOLV 9502, TEKNO SOLV 1639			
Pomůcky pro natírání	vysokotlaké stříkací zařízení, štětec	štětec, rozprašovací, vysokotlaké nebo elektrostatické stříkací zařízení	štětec, rozprašovací, vysokotlaké nebo elektrostatické stříkací zařízení			
Vysokotlakové stříkací zařízení	0,013 – 0,018"	0,013 – 0,015"	0,013 – 0,015"			
Podmínky pro natírání						
- minimální teplota °C	+5	+5	+5			
- maximální vlhkost %	80	80	80			
Výstražné označení	škodlivá, hořlavá	škodlivá, hořlavá	škodlivá, hořlavá			
Obsah netěkavých látek vol.%	cca 48	cca 45	cca 44			
Vypařující se organické látky (VOC) g/l	cca 470	cca 520	cca 500			
Obsah pevných látek g/l	cca 830	cca 610	cca 530			
Doporučená tloušťka filmu						
- mokrý μm	80 - 166	88-177	90			
- suchý μm	40 - 83	40 - 80	40			
Spotřeba, teoretická m <sup>2</sup> /l	12,0 – 6,0	11,2 – 5,6	11,0			
Doba schnutí, + 23°C, r.v. 50% proti prachu proti doteku sušení v 80°C druhá vrstva	Suchý film 40μm za 20 min. za 20 min. za 15 min tou samou barvou nebo TEKNOLAC:	Suchý film 40μm za ¼ hod za 1 hod - tou samou barvou:	Suchý film 40μm za ¼ hod za 1 hod - tou samou barvou:			
min.	+ 5°C	+ 23°C	+ 5°C	+ 23°C	+ 5°C	+ 23°C
max.	za 4 hod	za 40 min	za 3 hod	za 1 hod	mokrý na mokrý nebo minimálně za 8–14 dní	mokrý na mokrý nebo minimálně za 4-7dní
	-	-	-	-		

