

TEKNOSYNT 50/ 90 - ALKYDOVÉ SYSTÉMY

9 1.4.2008

K12

	L	M	H
C2			
C3			
C4			
C5			

Antikorozní nátěrové systémy určené na ochranu ocelových konstrukcí a strojů podléhající povětrnostním vlivům. V těchto systémech se užívají rychleschnoucí alkydové barvy. TEKNOSYNT PRIMER 3 a TEKNOSYNT 90 mohou schnout také při vyšších teplotách (pod 80°C). Barvy jsou vhodné pro natírání na pásu a v lakovnách.

Značení nátěrového systému TEKNOS	K12a	K12e	K12b	K12c	K12d
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	S2.05/C2/M S3.03/C3/L
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	AK80/2- FeSt 2	AK120/2- FeSa 2½	AK160/3- FeSa 2½	AK160/4- FeSt 2
TEKNOSYNT PRIMER 3/ 5 alkydová základová barva	1 x 40 µm	1 x 40 µm	1 x 80 µm	1 x 80 µm	2 x 40 µm
TEKNOSYNT 50/ 90 alkydová vrchní barva	1 x 40 µm	1 x 40 µm	1 x 40 µm	2 x 40 µm	2 x 40 µm
Celková tloušťka filmu	80 µm	80µm	120 µm	160 µm	160 µm
VOC nátěrového systému, g/m ² , barvami TEKNOSYNT PRIMER 3 a TEKNOSYNT 50	70	70	120	150	150

*) 1. vrstva barvou TEKNOSYNT PRIMER 3 štětcem

Příklad značení nátěrového systému: K12a – SFS-EN ISO 12944-5/S2.02(AK80/2-FeSa 2½).

Použití Ochrana ocelových povrchů vystavených povětrnostním vlivům.

Značení Teknosu	Typické použití
K12a	Stroje a přístroje při natírání na pásu v zátěžové třídě C1-C2.
K12b	Stroje a přístroje při natírání na pásu v zátěžové třídě C2.
K12c	Ocelové konstrukce v exteriéru, zátěžová třída C3.
K12d	Ocelové konstrukce v exteriéru, zátěžová třída C2.
K12e	Ocelové konstrukce, zátěžová třída C1-C2, standard SFS 5873.

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 (K12a) nebo St 2 (K12d, K12e). Zdrsnění povrchu tenkostěnných plechů zlepšuje přilnavost barvy k podkladu.

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, KORRO SS zinko-silikátový nátěr.

Aplikace Před použitím barvu promícháme.
Barvu nanese na suchý, nezaprášený povrch v rovnoměrné vrstvě v požadované tloušťce 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 nebo seškrábáním. Povrch otryskáme také okolo poškozeného místa. Pokud to je nutné, obrousíme hrany. Pokud chceme obnovit nátěr na celém povrchu, starý lesklý povrch přebrousíme do matova. Opravované povrchy natřeme základovou a vrchní barvou 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, obnovujeme celý nátěr. Celý povrch otryskáme na stupeň Sa 2½ a obnovíme jak podkladový, tak i vrchní nátěr.

Technické údaje barev

Barva	TEKNOSYNT PRIMER 3	TEKNOSYNT PRIMER 5	TEKNOSYNT 50/ 90
Kmenový list č.	335	583	134/ 336
Typ barvy	tixotropní alkydová základová barva	alkydová základová barva	alkydová vrchní barva
Pigmentace	antikorozi pigmenty bez obsahu olova a chrómu	antikorozi pigmenty bez obsahu olova a chrómu	antikorozi pigmenty bez obsahu olova a chromátu/ pigmenty odolné vůči povětrnosti
Odstíny	šedý, červený, žlutý a černý	šedý, červený, žlutý	vzorkovník prům. barev, tónování Teknomix
Konečný efekt	polomat	polomat	polomat/ vysoký lesk
Ředidlo, mytí pomůcek	TEKNOSOLV 9507 TEKNOSOLV 1621	TEKNOSOLV 9507, TEKNOSOLV 1621	TEKNOSOLV 9507, TEKNOSOLV 1621
Pomůcky pro natírání	stříkací zařízení „Airless“, štětec	stříkací zařízení „Airless“	Stříkací zařízení „Airless“/ štětec, rozprašovací, vysokotlaké nebo elektrostatické stříkací zařízení
Tryska stříkacího zařízení	0,015 – 0,018"	0,015 – 0,018"	0,015 – 0,018"/ 0,009 – 0,015"
Podmínky pro natírání			
- minimální teplota °C	+5	+5	+5
- maximální vlhkost %	80	80	80
Výstražné označení	hořlavá	škodlivá, hořlavá	škodlivá, hořlavá/ hořlavá
Obsah netěkavých látek % vol.	cca 45	cca 55	cca 50/ 45
Vypařující se organické látky (VOC) g/l	cca480	cca360	cca400/ 480
Doporučená tloušťka film - mokrý μm - suchý μm	88-177 40 - 80	72-145 40 - 80	80/88 40
Spotřeba, teoretická m ² /l	11,2 – 5,6	13,8 – 6,9	12,5/ 11,2
Doba schnutí, + 23°C, r.v. 50%	Suchý film 40μm za 1 hod za 2 hod	Suchý film 40μm za 1 hod za 2 hod	Suchý film 40μm za 1 hod/ 30 min za 3 hod
- proti prachu	tou samou barvou nebo	tou samou barvou nebo	tou samou barvou:
- proti doteku	TEKNOSYNT 50/90:	TEKNOSYNT 50/90:	
- druhá vrstva			
	+ 5°C	+ 23°C	+ 5°C
min.	za 8 hodin	za 3 hodiny	za 8 hodin
max.			za 4 hodiny
			za 18/ 10hod
			za 6/ 10 hod
	-	-	-