

TEKNOPLAST 50 / 90 - EPOXIDOVÉ SYSTÉMY

10 1.4.2008

K18

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

Antikorozní nátěrové systémy určené na ochranu ocelových a zinkových povrchů. V těchto systémech se užívají chemicky tvrdnoucí, dvoukomponentní epoxidové reaktivní barvy na bázi syntetických rozpouštědel. Jako vrchní nátěr lze použít pololesklý TEKNOPLAST 50 nebo lesklý TEKNOPLAST 90.

Ocelové povrchy:

Značení nátěrového systému TEKNOS	K18a	K18b	K18c	K18d	K18e	K18f
SFS-EN ISO 12944-5 (1998) značení/třída zátěže/třída odolnosti	S2.15/C2/M S3.16/C3/L	S2.16/C2/H S3.17/C3/M	S3.18/C3/H S3.12/C4/L S7.02/C5-M/L	S3.19/C3/H S4.13/C4/M	S4.14/C4/H S6.03/C-5I/H	S4.15/C4/H S6.04/C-5I/H S7.04/C-5M/H
SFS-EN ISO 12944-5 (2007) značení/třída zátěže/třída odolnosti	A2.06/C2/M A3.07/C3/L	A2.07/C2/H A3.08/C3/M	A3.09/C3/H	A4.08/C4/M	A4.09/C4/H	A5I.02/C5-I/H A5M.02/C5-M/H
Složení nátěrového systému:	EP120/2- FeSa 2½	EP160/2- FeSa 2½	EP200/3- FeSa 2½	EP240/3- FeSa 2½	EP280/4- FeSa 2½	EP320/4- FeSa 2½
TEKNOPLAST PRIMER 3 epoxidová základová barva	1 x 60 µm	1 x 80 µm	1 x 80 µm	1 x 80 µm	1 x 80 µm	1 x 80 µm
TEKNOPLAST PRIMER 3 epoxidová základová barva			1 x 60 µm	1 x 80 µm	2 x 70 µm	2 x 90 µm
TEKNOPLAST 50 nebo TEKNOPLAST 90 epoxidová vrchní barva	1 x 60 µm	1 x 80 µm	1 x 80 µm	1 x 80 µm	1 x 80 µm	1 x 80 µm
Celková tloušťka filmu	120 µm	160 µm	200 µm	240 µm	280 µm	320 µm
VOC nátěrového systému, g/m ²	99	131	170	200	230	270

Zinkové povrchy:

Značení nátěrového systému TEKNOS	K18g	K18h	K18i	K18j	K18k	K18l
SFS-EN ISO 12944-5 (1998) značení/třída zátěže/třída odolnosti	S9.10/C3/H S9.10/C4/M S7.02/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	-	S9.13/C4/H S9.13/C5-I/M S9.13/C5-M/H
SFS-EN ISO 12944-5 (2007) značení/třída zátěže/třída odolnosti	A7.10/C3/H A7.10/C4/M A7.10/C5-I/L A7.10/C5-M/L	A7.11/C4/H A7.11/C5-I/M A7.11/C5-M/M	-	A7.12/C4/H A7.12/C5-I/M A7.12/C5-M/M	-	A7.13/C4/H A7.13/C5-I/HA7.13/C5-M/H
Složení nátěrového systému:	EP120/2- ZnSaS	EP160/2- ZnSaS	EP200/3- ZnSaS	EP240/3- ZnSaS	EP240/3- ZnSaS	EP320/4- ZnSaS
TEKNOPLAST PRIMER 3 epoxidová základová barva	1 x 60 µm	1 x 80 µm	1 x 80 µm	1 x 80 µm	1 x 90 µm	1 x 80 µm
TEKNOPLAST PRIMER 3 epoxidová základová barva			1 x 80 µm	1 x 80 µm	1 x 90 µm	2 x 80 µm
TEKNOPLAST 50 nebo TEKNOPLAST 90 epoxidová vrchní barva	1 x 60 µm	1 x 80 µm	1 x 40 µm	1 x 80 µm	1 x 60 µm	1 x 80 µm
Celková tloušťka filmu	120 µm	160 µm	160 µm	240 µm	240 µm	320 µm
VOC nátěrového systému, g/m ²	99	130	160	200	200	260

Příklad značení nátěrového systému: K18a – SFS-EN ISO 12944-5/S2.15(EP120/2-FeSa 2½

Použití Ochrana ocelových a pozinkovaných povrchů vystavených povětrnostním vlivům. Ochrana ocelových povrchů podléhajících vlivu chemické a mechanické zátěže.

Značení Teknosu	Typické použití
K18a	Ocelové konstrukce v malé mechanické zátěži, např. nosné konstrukce budov. Zátěžová třída C2 a C3.
K18b	Ochrana ocelových konstrukcí v zátěžové třídě C2 a C3.
K18c	Ocelové konstrukce ve velké mechanické zátěži. Zátěžová třída C3, C4 a C5.
K18d	Systém dle normy DIN 55928-T05-6-30.2 a BS 5493:1977; SK2 pro ocelové konstrukce ve speciální zátěži. Zátěžová třída C3, C4.
K18e	Ochrana ocelových konstrukcí v zátěžové třídě C4 a C5.
K18f	Ocelové konstrukce v mimořádné zátěži. Zátěžová třída C4 a C5.
K18g	Povrchy žárově pozinkované v interiéru a v exteriéru v zátěžové třídě C3, C4 a C5.
K18h	Povrchy žárově pozinkované v zátěžové třídě C4 a C5.
K18i	Povrchy žárově pozinkované v zátěžové třídě C4 a C5.
K18j	Povrchy žárově pozinkované v zátěžové třídě C4 a C5.

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 Sa2½. Zdrsnění povrchu tenkostěnných plechů zlepšuje přilnavost barvy k podkladu.

Pozinkované povrchy: Žárově pozinkované ocelové konstrukce vystavené povětrnostním vlivům lze natírat, pokud povrchy jemně otryskáme tak, aby povrch zmatovatěl. Vhodné čisticí materiály jsou např. oxid hlinitý, přírodní písek nebo křemík. Nedoporučuje se na ponořené pozinkované objekty.

Nové pozinkované tenkostěnné profily doporučujeme jemně otryskat. Oxidací zmatovněné povrchy lze vyčistit čpavkovým přípravkem PELTIPESU.

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

Natřené povrchy: Nečistoty znemožňující natírání (např. mastnoty a soli) odstraníme. Povrch musí být čistý a suchý. Staré natřené povrchy a povrchy, které byly natřeny před delší dobou (max.doba schnutí před dalším nátěrem), zdrsníme. Poškozená místa připravíme dle požadavků podkladu a opravy nátěru.

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 E epoxidový, KORRO SE zinko-epoxidový a KORRO SS zinko-silikátový nátěr.

Aplikace Před použitím komponenty smícháme. Hmotu a tužidlo pečlivě promícháme dle poměru uvedeném v tabulce na této straně a dle popisu v etiketě či v kmenovém listě. Při odhadování množství je třeba mít na zřeteli dobu užití směsi.

Barvu doporučujeme nanášet vysokotlakovým stříkacím zařízením, protože pouze tak dosáhneme jednou vrstvou požadované tloušťky filmu. Teplota vzduchu a natíraného povrchu a relativní vlhkost vzduchu by během natírání a schnutí neměla přesáhnout hodnoty uvedené v tabulce. Schnutí je rychlejší při vyšších teplotách. Natíraný povrch musí být suchý a nezapráššený.

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. 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, obnovujeme celý nátěr. Celý povrch otryskáme na stupeň Sa 2½ a obnovíme jak podkladový, tak i vrchní nátěr.

Technické údaje barev

Barva	TEKNOPLAST PRIMER 3	TEKNOPLAST 50	TEKNOPLAST 90			
Kmenový list č.	442	443	857			
Typ barvy	dvoukomponentní barva epoxidová základová	dvoukomponentní barva epoxidová	dvoukomponentní barva epoxidová			
Odstíny	Šedý, červený, žlutý, bílý	vzorkovník prům. barev, tónování Teknomix	vzorkovník prům. barev, tónování Teknomix			
Konečný efekt	polomat	pololesk	lesk			
Ředidlo, mytí pomůcek	TEKNOSOLV 9506	TEKNOSOLV 9506	TEKNOSOLV 9506			
Pomůcky pro natírání	vysokotlak. stříkací zařiz.	vysokotlak. stříkací zařiz.	vysokotlak. stříkací zařiz.			
Vysokotlakové stříkací zařízení	0,013 – 0,019"	0,013 – 0,019"	0,011 – 0,013"			
Podmínky pro natírání						
- minimální teplota °C	+10	+10	+10			
- maximální vlhkost %	80	80	80			
Výstražné označení	hmota: škodlivá, hořlavá tužidlo: škodlivé, hořlavé	hmota: škodlivá, hořlavá tužidlo: škodlivé, hořlavé	hmota: škodlivá, hořlavá tužidlo: škodlivé, hořlavé			
Obsah netěkavých látek vol.%	cca 53	cca 53	cca 53			
Obsah pevných látek g/l	cca 910	cca 800	cca 760			
Vypařující se organické látky (VOC) g/l	440	430	430			
Doporučená tloušťka film	113-169	75-150	75-150			
- mokrý μm	60 - 90	40-80	40-80			
- suchý μm						
Spotřeba, teoretická m ² /l	8,8 – 5,9	13,2 – 6,6	13,2 – 6,6			
Doba schnutí, + 23°C, r.v. 50%	suchý film 60 μm - proti prachu - proti doteku - druhá vrstva	suchý film 60 μm za 1 h za 4 h tou samou barvou nebo TEKNOPLAST 50:	suchý film 60 μm za 1 h za 4 h tou samou barvou:			
min.	+ 10°C	+ 23°C	+ 10°C	+ 23°C	+ 10°C	+ 23°C
max.*	za 6 hodin	za 2 hodiny	za 6 hodin	za 2 hodiny	za 6 hodin	za 2 hodiny
	za 6 měs.	za 6 měs.	za 1 měs.	za 1 měs.	za 1 měs.	za 1 měs.

* Maximální prodleva mezi nátěry bez zdrsnění povrchu