

TEKNOPLAST 50 / 90 - EPOXIDOVÉ SYSTÉMY

6 1.4.2008

K19

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

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. Základovou barvou tohoto systému je TEKNOZINC 90 SE epoxidová barva se zinkovým práškem, která chrání ocel katodicky podobně jako zinek. Jako vrchní nátěr lze použít pololesklý TEKNOPLAST 50 nebo lesklý TEKNOPLAST 90.

Značení nátěrového systému TEKNOS	K19a	K19b	K19c	K19d	K19e
SFS-EN ISO 12944-5 (1998) značení/třída zátěže/třída odolnosti	S3.21/C3/H S4.19/C4/L S6.05/C5-I/M	S3.22/C3/H S4.20/C4/M	S4.21/C4/H S6.06/C5-I/H S7.07/C5-M/M	S4.22/C4/H	S4.23/C4/H S7.09/C5-M/H
SFS-EN ISO 12944-5 (2007) značení/třída zátěže/třída odolnosti	A3.11/C3/H A4.13/C4/L	A4.14/C4/M	A4.15/C4/H A5I.04/C5-I/M A5M.05/C5-M/M	-	A5I.05/C5-I/H A5M.06/C5-M/H
Složení nátěrového systému:	EPZn(R)EP160/3 -FeSa 2½	EPZn(R)EP200/3 -FeSa 2½	EPZn(R)EP240/4 -FeSa 2½	EPZn(R)EP280/4 -FeSa 2½	EPZn(R)EP320/4 -FeSa 2½
TEKNOZINC 90 SE zinko-epoxidová barva	1 x 40 µm	1 x 40 µm	1 x 40 µm	1 x 40 µm	1 x 40 µm
TEKNOPLAST PRIMER 3 epoxidová základová barva	1 x 60 µm	1 x 80 µm	2 x 70 µm	1 x 80 µm	2 x 100 µm
TEKNOPLAST 50 nebo TEKNOPLAST 90 epox. vrchní barva	1 x 60 µm	1 x 80 µm	1 x 60 µm	1 x 80 µm	1 x 80 µm
Celková tloušťka filmu	160 µm	200 µm	240 µm	280 µm	320 µm
VOC nátěrového systému, g/m ²	130	170	140	230	250

Příklad značení nátěrového systému: K19a – SFS-EN ISO 12944-5/S3.21(EPZn(R)EP160/3-FeSa 2½).

Použití Ochrana ocelových povrchů vystavených povětrnostním vlivům. Ochrana ocelových povrchů podléhajících vlivu vlhkosti a potřísnění.

Značení Teknosu	Typické použití
K19a	Ocelové konstrukce v zátěžové třídě C3 a C4.
K19b	Ochrana ocelových konstrukcí v interiéru a exteriéru podléhajících potřísnění chemikálií, v zátěžové třídě C3 a C4.
K19c	Mokrě hlavice papírenských strojů a ocelové konstrukce v zátěžové třídě C4 a C5.
K19d	Mokrě hlavice papírenských strojů (dle normy SSG 1005 – GB40 GA160 TA80) a ocelové konstrukce v zátěžové třídě C4.
K19e	Ochrana ocelových konstrukcí v zátěžové třídě 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.

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 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 nezaprášný.

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. **POZOR!** TEKNOZINC 90 SE nanášíme pouze na ocel, ne na staré nátěry.

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	TEKNOZINC 90 SE	TEKNOPLAST PRIMER 3	TEKNOPLAST 50	TEKNOPLAST 90																								
Kmenový list č.	15	442	443	857																								
Typ barvy	epoxidová barva se zinkem	dvousložková barva epoxid. základová	dvousložková barva epoxidová	dvousložková barva epoxidová																								
Odstíny	modrošedý	šedý, červený, žlutý, bílý	vzorky prům. barev, tónování Teknomix	vzorky prům. barev, tónování Teknomix																								
Konečný efekt	mat	polomat	pololesk	lesk																								
Ředidlo, mytí pomůcek	TEKNOSOLV 9506	TEKNOSOLV 9506	TEKNOSOLV 9506	TEKNOSOLV 9506																								
Pomůcky pro natírání	vysokotlak. stříkací zařiz. nebo štětec	vysokotlak. stříkací zařiz.	vysokotlak. stříkací zařiz. nebo štětec	vysokotlak. stříkací zařiz. nebo štětec																								
Vysokotlakové stříkací zařízení	0,018 – 0,021"	0,013 – 0,019"	0,013 – 0,019"	0,011 – 0,013"																								
Podmínky pro natírání																												
- minimální teplota °C	+10	+10	+10	+10																								
- maximální vlhkost %	80	80	80	80																								
Výstražné označení	hmota: škodlivá, hořlavá tužidlo: škodlivé, hořlavé	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	cca 53																								
Obsah pevných látek g/l	cca 2100	cca 910	cca 800	cca 760																								
Vypařující se organické látky (VOC) g/l	cca 450	cca 440	cca 430	cca 430																								
Doporučená tloušťka film																												
- mokrý μm	80	113 - 190	115 - 150	115 - 150																								
- suchý μm	40	60 – 100	60 - 80	60 - 80																								
Spotřeba, teoretická m ² /l	13,2	8,8 – 5,3	8,8 – 6,6	8,8 – 6,6																								
Doba schnutí, + 23°C, r.v. 50%	suchý film 40 μm za 5 min. za 30 min. tou samou barvou nebo TEKNOPLAST PRIMER 3:	suchý film 40 μm za 1 h za 4 h tou samou barvou nebo TEKNOPLAST 50:	suchý film 40 μm za 1 h za 4 h tou samou barvou:	suchý film 40 μm za 1 h za 4 h tou samou barvou:																								
- do povětrnostní zátěže min. max.*	<table border="1"> <tr> <td>+ 10°C</td> <td>+ 23°C</td> </tr> <tr> <td>za 6 hodin</td> <td>za 1 h</td> </tr> <tr> <td>za 3 měs.</td> <td>za 3 měs.</td> </tr> </table>	+ 10°C	+ 23°C	za 6 hodin	za 1 h	za 3 měs.	za 3 měs.	<table border="1"> <tr> <td>+ 10°C</td> <td>+ 23°C</td> </tr> <tr> <td>za 6 hodin</td> <td>za 2 hodiny</td> </tr> <tr> <td>za 6 měs.</td> <td>za 6 měs.</td> </tr> </table>	+ 10°C	+ 23°C	za 6 hodin	za 2 hodiny	za 6 měs.	za 6 měs.	<table border="1"> <tr> <td>+ 10°C</td> <td>+ 23°C</td> </tr> <tr> <td>za 6 hodin</td> <td>za 2 hodiny</td> </tr> <tr> <td>za 1 měs.</td> <td>za 1 měs.</td> </tr> </table>	+ 10°C	+ 23°C	za 6 hodin	za 2 hodiny	za 1 měs.	za 1 měs.	<table border="1"> <tr> <td>+ 10°C</td> <td>+ 23°C</td> </tr> <tr> <td>za 6 hodin</td> <td>za 2 hodiny</td> </tr> <tr> <td>za 1 měs.</td> <td>za 1 měs.</td> </tr> </table>	+ 10°C	+ 23°C	za 6 hodin	za 2 hodiny	za 1 měs.	za 1 měs.
+ 10°C	+ 23°C																											
za 6 hodin	za 1 h																											
za 3 měs.	za 3 měs.																											
+ 10°C	+ 23°C																											
za 6 hodin	za 2 hodiny																											
za 6 měs.	za 6 měs.																											
+ 10°C	+ 23°C																											
za 6 hodin	za 2 hodiny																											
za 1 měs.	za 1 měs.																											
+ 10°C	+ 23°C																											
za 6 hodin	za 2 hodiny																											
za 1 měs.	za 1 měs.																											

* Maximální prodleva mezi nátěry bez zdrsnění povrchu