

TEKNOZINC SS – ZINKOSILIKÁTOVÝ SYSTÉM

8 1.4.2008

K25

	L	M	H
C2	④		
C3			
C4			
C5			

Antikoroziční nátěrové systémy určené na ochranu kovových povrchů vystavených povětrnostním vlivům. V těchto systémech se užívají barvy, které po zaschnutí vytvoří anorganický povrch srovnatelný s pozinkem. TEKNOZINC SS je odolný vůči různým rozpouštědlům, olejům povětrnostním vlivům a mechanické zátěži a vydrží teplotu až do +400°C.

Značení nátěrového systému TEKNOS	K25b	K25a
SFS-EN ISO 12944-5 (1998) značení/třída zátěže/třída odolnosti	-	S2.18/C2/H S3.25/C3/M S4.24/C4/L
SFS-EN ISO 12944-5 (2007) značení/třída zátěže/třída odolnosti	-	A2.08/C2/H A3.10/C3/M A4.16/C4/L
Složení nátěrového systému:	ESIZn(R)70/1- FeSa 2½	ESIZn(R)60/1- FeSa 2½
TEKNOZINC SS	1 x 70 µm	1 x 60µm
VOC g/m ²	68	60
Celková tloušťka filmu	70 µm	60µm

Příklad značení nátěrového systému: K25a-SFS-EN ISO 12944-5/ A2.08(ESIZn(R)60/1-FeSa 2½.

Použití

Značení Teknosu	Typické použití
K25a	Ochrana ocelových konstrukcí v zátěžové třídě C2, C3 a C4
K25b	Ochrana ocelových konstrukcí v zátěži: teplota 150-400°C a rozpouštědla

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.

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

Další informace o přípravě povrchu v brožurě Teknosu "Antikoroziční natírání".

Mezioperační nátěr Vhodné mezioperační nátěry: KORRO SS zinkosilikátový nátěr.

Otoč

K26

Aplikace

Před použitím i v průběhu aplikace barvu pečlivě promícháme.

Barva se dodává ve dvou balení. Asi půl hodiny před aplikací smícháme 3 díly silikátové části se 7 díly zinkové pasty. Doba použitelnosti směsi jsou 4 hodiny. Při stříkání dbáme, aby hladina směsi v nádobě byla výš nebo ve stejné úrovni s pistolí.

POZOR! Přes 100 µm nanesená barva má tendenci praskat. Při nanášení štětcem zůstává většinou tloušťka filmu pod doporučenou hodnotu.

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

Oprava nátěru

Pokud je povrch rezivělý v rozsahu stupnice Ri 2– 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.

Technické údaje barev

Barva	TEKNOZINC SS	
Kmenový list	č.	81
Typ barvy	Ethylsilikátovozinková barva	
Odstíny	zelenošedá	
Konečný efekt	mat	
Ředidlo, mytí pomůcek	TEKNOSOLV 6060, max. 5 vol. %	
Pomůcky pro natírání	vysokotlaké stříkací zařízení, štětec	
Vysokotlakové stříkací zařízení	0,018 – 0,021"	
Podmínky pro natírání		
- minimální teplota	°C	+5
- maximální vlhkost	%	50-90
Výstražné označení	Viz. Bezpečnostní list	
Obsah netěkavých látek vol. %	cca 52	
Obsah pevných látek	cca 1700	
Vypařující se organické látky (VOC) g/l	cca 510	
Doporučená tloušťka filmu		
- mokrý	µm	134-153
- suchý	µm	70 - 80
Spotřeba, teoretická	m ² /l	7,4-6,5
Doba schnutí, + 23°C, r.v. 50% proti prachu na dotek druhá vrstva	Suchý film 60 µm za ¼ h za ½ h tou samou barvou:	
	+ 5°C	+ 23°C
	za 3 dny (r.v. 90%)	za 1 den (r.v. 80%)
	za 2 týdny (r.v. 50%)	za 2 týdny (r.v. 50%)