

# TEKNODUR 0050 / 0090 – POLYURETANOVÉ SYSTÉMY

7 1.4.2008

# K40

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

Antikorozní nátěrové systémy určené na ochranu ocelových a pozinkovaných povrchů. V těchto systémech se užívají chemicky tuhnutí, dvoukomponentní epoxidové a polyuretanové reaktivní barvy na bázi rozpouštědel. Jak základová, tak i vrchní barva obsahuje aktivní antikorozní pigmenty. Jako vrchní nátěr lze použít pololesklý TEKNODUR 0050 nebo lesklý TEKNODUR 0090 polyuretan.

## Ocelové povrchy

Značení nátěrového systému TEKNOS	K40a	K40b	K40c	K40d	K40e	K40f
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 S4.12/C4/L S7.02/C5-M/L	S3.19/C3/H S4.13/C4/M	S4.14/C4/H S6.03/C5-I/H	S4.15/C4/H S6.04/C5-I/H S7.04/C5-M/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:	EPPUR120/2 - FeSa 2½	EPPUR160/3- FeSa 2½	EPPUR200/3- FeSa 2½	EPPUR240/4 - FeSa 2½	EPPUR280/4- FeSa 2½	EPPUR320/4- FeSa 2½
INERTA PRIMER 5 epoxidová základová barva	1 x 80 µm	1 x 80 µm	1 x 80 µm	1 x 80 µm	1 x 80 µm	1 x 80 µm
INERTA PRIMER 5 epoxidová základová barva	-	1 x 40 µm	1 x 80 µm	2 x 60 µm	2 x 80 µm	2 x 100 µm
TEKNODUR 0050 /0090 polyuretanová vrchní barva	1 x 40 µm	1 x 40 µm	1 x 40 µm	1 x 40 µm	1 x 40 µm	1 x 40 µm
Celková tloušťka filmu	120 µm	160 µm	200 µm	240 µm	280 µm	320 µm
VOC g/m <sup>2</sup>	100	130	160	200	230	260

## Pozinkované povrchy

Značení nátěrového systému TEKNOS	K40g	K40h	K40i	K40j
SFS-EN ISO 12944-5(1998) značení/třída zátěže/třída odolnosti	S9.10/C2/H S9.10/C4/M S9.10/C-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/H A7.13/C5-M/H
Složení nátěrového systému:	EPPUR120/2- ZnSaS	EPPUR160/3- ZnSaS	EPPUR240/4- ZnSaS	EPPUR320/4- ZnSaS
INERTA PRIMER 5 epoxidová základová barva	1 x 80µm	1 x 80 µm	1 x 80 µm	1 x 80 µm
INERTA PRIMER 5 epoxidová základová barva	-	1 x 40 µm	2 x 60 µm	2 x 100 µm
TEKNODUR 0050 / 0090 polyuretanová vrchní barva	1 x 40 µm	1 x 40 µm	1 x 40 µm	1 x 40 µm
Celková tloušťka filmu	120 µm	160 µm	240 µm	320 µm
VOC g/m <sup>2</sup>	100	130	200	260

Příklad značení nátěrového systému: K40a – SFS-EN ISO 12944-5/A2.06(EPPUR120/2-FeSa 2½)

**Použití** Ochrana ocelových povrchů vystavených povětrnostním vlivům, když požadujeme dobrou stálost odstínu a lesku.

Značení Teknosu	Typické použití
K40a	Ochrana ocelových konstrukcí v zátěžové třídě C2 a C3.
K40b	Ochrana ocelových konstrukcí v zátěžové třídě C2 a C3.
K40c	Ochrana ocelových konstrukcí v zátěžové třídě C3 a C4
K40d	Ochrana ocelových konstrukcí v zátěžové třídě C3 a C4.
K40e	Ochrana ocelových konstrukcí v zátěžové třídě C4.
K40f	Ochrana ocelových konstrukcí v zátěžové třídě C4 a C5.
K40g	Ochrana pozinkovaných konstrukcí v zátěžové třídě C3, C4 a C5.
K40h	Ochrana pozinkovaných konstrukcí v zátěžové třídě C3, C4 a C5.
K40i	Ochrana pozinkovaných konstrukcí v zátěžové třídě C3, C4 a C5.
K40j	Ochrana pozinkovaných konstrukcí v zátěžové třídě C3, 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 zmatované povrchy lze vyčistit čpavkovým přípravkem PELTIPESU.

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 smícháme 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.

Teplota natíraného povrchu a vzduchu a relativní vlhkost vzduchu musí být během aplikace a schnutí v rozmezí hodnot uvedených v tabulce. Schnutí se urychlí ve vyšších teplotách. Natíraný povrch musí být suchý a nezaprášeny.

**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. Opravované povrchy natřeme základovou a vrchní barvou v tloušťce filmu uvedené v tabulce.

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 5	TEKNODUR 0050 /0090	
Kmenový list č.	918	682 / 683	
Typ barvy	epoxidová barva	polyuretanová vrchní barva	
Odstíny	červený, žlutý, šedý a bílý	vzorkovník průmyslových barev, tónování Teknomix	
Konečný efekt	polomat	0050: polomat / 0090: lesk	
Ředidlo, mytí pomůcek	TEKNOSOLV 9506	TEKNOSOLV 9521 nebo TEKNOSOLV 6220	
Pomůcky pro natírání	vysokotlaké stříkací zařízení	štětec, stříkací zařízení	
Vysokotlakové stříkací zařízení	0,013 – 0,019"	0050: 0,011 – 0,013" 0090: 0,011 – 0,013"	
Podmínky pro natírání			
- minimální teplota °C	+10	+5	
- maximální vlhkost %	80	80	
Výstražné označení	hmota: škodlivá, hořlavá tužidlo: škodlivé, hořlavé	50: hmota: hořlavá tužidlo: dráždivé, hořlavé 90: hmota: škodlivá, hořlavá tužidlo: dráždivé, hořlavé	
Obsah netěkavých látek % vol.	cca 53	0050: cca 56 / 0090: cca 50	
Obsah pevných látek g/l	cca 900	0050: cca 870 / 0090: cca 730	
Vypařující se organické látky (VOC) g/l	440	0050: 430 / 0090: 460	
Doporučená tloušťka film			
- mokry μm	75 - 188	0050: 71 / 0090: 40	
- suchy μm	40 - 100	0050: 80 / 0090: 40	
Spotřeba, teoretická m <sup>2</sup> /l	13,2 – 5,3	0050: 14,0 / 0090: 12,5	
Doba schnutí, + 23°C, r.v. 50%	Suchý film 60μm za 1 h za 4 h tou samou barvou:	Suchý film 40μm za 1 h za 6 h tou samou barvou:	
- do zátěže povětrnostní			
	<b>+ 10°C</b>	<b>+ 23°C</b>	<b>+ 5°C</b>
	za 6 hodin	za 2 hodiny	za 20 hodin
min.			za 12 hodin
max.*	za 6 měs.	za 6 měs.	-
	TEKNODUR 0050 nebo 0090:		-
	<b>+ 10°C</b>	<b>+ 23°C</b>	
min.	za 12 hodin	za 4 hodiny	
max.*	za 7 dní	za 3 dny	

\* Maximální prodleva mezi nátěry bez zdrsnění povrchu