

TEKNOCRYL AQUA 350 / 390 – AKRYLÁTOVÉ SYSTÉMY

K42

9 1.4.2008

Antikoroziční nátěrové systémy určené na ochranu kovových povrchů vystavených povětrnostním vlivům. V těchto systémech se užívají fyzikálně schnoucí jednosložkové akrylátové barvy, které jsou rychleschnoucí. Jsou obzvláště vhodné pro aplikaci v terénu. Vrchní barvy jsou lesklé nebo pololesklé.

Ocelové povrchy:

Značení nátěrového systému TEKOS	K42b	K42c	K42f	K42g	K42d
SFS-EN ISO 12944-5 značení/třída zátěže/třída odolnosti	-	-	-	-	-
Složení nátěrového systému:	AY80/2- FeSa 2½	AY120/2- FeSa 2½	AY120/2- FeSa 2	AY120/2- FeSt 2	AY160/3- FeSa 2½
TEKNOCRYL AQUA PRIMER 7 základová barva	1 x 40 µm	1 x 60 µm	1 x 80 µm	1 x 80 µm	2 x 60 µm
TEKNOCRYL AQUA 350 nebo TEKNOCRYL AQUA 390 akrylátová barva	1 x 40 µm	1 x 60 µm	1 x 40 µm	1 x 60 µm	1 x 40 µm
Celková tloušťka filmu	80 µm	120 µm	120 µm	120 µm	160 µm
VOC g/m ²	10	16	15	15	20

Hliníkové povrchy:

Značení nátěrového systému TEKOS	K42a	K42e
SFS-EN ISO 12944-5 značení/třída zátěže/třída odolnosti	-	-
Složení nátěrového systému:	AY80/2- ZnSaS	AY120/2- ZnSaS
TEKNOCRYL AQUA PRIMER 7 základová barva	1 x 40 µm	1 x 80 µm
TEKNOCRYL AQUA 350 nebo TEKNOCRYL AQUA 390 akrylátová barva	1 x 40 µm	1 x 40 µm
Celková tloušťka filmu	80 µm	120 µm
VOC g/m ²	10	15

Příklad značení nátěrového systému: K42a – AY80/2-ZnSaS

Použití Ochrana ocelových konstrukcí vystavených povětrnostním vlivům v interiéru a exteriéru..

Značení Teknosu	Typické použití
K42a	Ocelové povrchy pozinkované a hliníkové povrchy v interiéru a exteriéru v zátěžové třídě C1 – C2.
K42e	Ocelové povrchy pozinkované a hliníkové povrchy v exteriéru v zátěžové třídě C2 – C3.
K42b	Ochrana ocelových konstrukcí v interiéru v zátěžové třídě C1.
K42c	Ochrana ocelových konstrukcí v exteriéru v zátěžové třídě C2.
K42d	Ochrana ocelových konstrukcí v exteriéru v zátěžové třídě C3.

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 (SFS-ISO 8501-1). Zdrsnění povrchu tenkostěnných plechů zlepšuje přilnavost barvy k podkladu.

Hliníkové povrchy: Povrchy ošetříme roztokem PELTIPESU. Povrchy vystavené povětrnostním vlivům navíc zdrsníme otryskáním (AlSaS) nebo broušením.

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. Zoxidované profily můžeme také ošetřit roztokem 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 PVB, KORRO E epoxidový, KORRO SE zinko-epoxidový a KORRO SS zinko-silikátový mezioperační nátěr.

K42

Aplikace Před použitím barvy promícháme.
Barvy nanášíme na suchý, bezprašný povrch v rovnoměrné vrstvě do požadované tloušťky filmu.
Technické údaje barev jsou uvedeny v následující tabulce a v kmenových listech barev.

Schnutí Schnutí ovlivňuje teplota natíraného povrchu, tloušťka filmu a teplota vzduchu při schnutí, ale také dostatečná výměna vzduchu. Barva je suchá, když se veškerá voda vypaří z filmu. Dobrá ventilace je velmi důležitá při schnutí nátěrů.
Pokud se natíraný povrch vystaví povětrnosti, vlhkosti nebo nízkým teplotám (pod + 10°C), musíme se vyvarovat nanášení silnějších vrstev barvy a poslední vrstva musí nejprve schnout minimálně 24 hodin (+ 23°C). Nízká teplota a špatná ventilace prodlužují dobu schnutí.

Mytí pomůcek Při přechodu od synteticky ředěných barev na vodou ředitelné je důležité pečlivě vyčistit pomůcky pro natírání:
1. Mytí ředidlem
2. Mytí mycím ředidlem, určeným pro vodou ředitelné barvy, např. TEKNOSOLV 9520.
3. Opláchnutí vodou
Při přechodu od vodou ředitelných barev na syntetické postupujeme v opačném pořadí.

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. Povrch zbavíme nečistot a prachu. Opravované povrchy natřeme nejprve základovou, pak 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 nebo Ri 5, obnovujeme celý nátěr. Celý povrch otryskáme na stupeň Sa 2 a obnovíme jak podkladový, tak i vrchní nátěr.

Technické údaje barev

Barva	TEKNOCRYL AQUA PRIMER 7	TEKNOCRYL AQUA 350 / 390
Kmenový list č.	815	816 / 817
Typ barvy	akrylátová základová barva	akrylátová vrchní barva
Odstíny	šedý a bílý	vzorkovník průmyslových barev, tónování TEKNOMIX
Konečný efekt	polomat	pololesk / lesk

Ředidlo	voda	voda			
Pomůcky pro natírání	vysokotlak. stříkací zařízení nebo štětec	vysokotlak. stříkací zařízení nebo štětec			
Otvor rozprašovače	0,013 – 0,018"	0,011 – 0,015"			
Podmínky pro natírání					
- minimální teplota °C	+15	+15			
- maximální vlhkost %	70	70			
Obsah netěkavých látek % vol.	cca 46	cca 40			
Obsah pevných látek	cca 760	cca 500/460			
Vypařující se organické látky (VOC) g/l	56	56 / 55			
Doporučená tloušťka filmu					
- mokrý μm	86 – 176	100 – 150			
- suchý μm	40 – 80	40 – 60			
Spotřeba, teoretická m ² /l	11,5 – 5,8	10,0 – 6,7			
Doba schnutí, relat. vlhkost 50%	Suchý film 40μm za ½ h za 1 h TEKNOCRYL AQUA 350 nebo TEKNOCRYL AQUA 390	Suchý film 40μm za 30 min za 40 min touto samou barvou:			
	+ 15°C	+ 23°C	+ 10°C	+ 15°C	+ 23°C
min.	za 6 h	za 3 h	za 12 h	za 8 h	za 4 h
max.	-	-	-	-	-