

# TEKNODUR 50 / 90 – POLYURETANOVÉ SYSTÉMY

6 1.4.2008

# K47

	L	M	H
C2	④	④	④
C3	④	④	
C4			
C5	④		

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. Na ocelové povrchy použijeme základovou zinko-epoxidovou barvu TEKNOZINC 90 SE. Jako vrchní nátěr lze použít pololesklý TEKNODUR 0050 nebo lesklý TEKNODUR 0090 polyuretan.

Značení nátěrového systému	K47a	K47b	K47c	K47d	K47e
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)EP PUR160/3- FeSa 2½	EPZn(R)EP PUR200/4- FeSa 2½	EPZn(R)EP PUR240/4- FeSa 2½	EPZn(R)E P PUR280/4- FeSa 2½	EPZn(R)EP PUR320/5- FeSa 2½
TEKNOZINC 90 SE zinko-epoxidová základová barva	1 x 40 µm	1 x 40 µm	1 x 40 µm	1 x 40 µm	1 x 40 µm
TEKNOPLAST PRIMER 5 epoxidová základová barva	1 x 80 µm	2 x 60 µm	2 x 80 µm	2 x 100 µm	3 x 80 µm
TEKNODUR 50/90	1 x 40 µm	1 x 40 µm	1 x 40 µm	1 x 40 µm	1 x 40 µm
Celková tloušťka filmu	160 µm	200 µm	240 µm	280 µm	320 µm
VOC g/m <sup>2</sup>	130	160	200	230	260

Příklad značení nátěrového systému: K47a –SFS-EN ISO 12944-5/A3.11(EPZn(R)EPPUR160/3-FeSa 2½).

**Použití** Ochrana ocelových konstrukcí vystavených povětrnostním vlivům, stálost odstínu a lesku.

Značení Teknosu	Typické použití
K47a	Ochrana ocelových konstrukcí v zátěžové třídě C3 a C4
K47b	Ochrana ocelových konstrukcí v zátěžové třídě C3 a C4.
K47c	Ocelové konstrukce v exteriéru v zátěžové třídě C4 a C5.
K47d	Ochrana ocelových konstrukcí v zátěžové třídě C4.
K47e	Ocelové konstrukce v exteriéru 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 Sa 2½. 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. 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 nezprašovaný.

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 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

Barva	TEKNOZINC 90 SE	TEKNOPLAST PRIMER5	TEKNODUR 0050/0090
Kmenový list č.	15	918	682/683
Typ barvy	zinkoepoxidová barva	epoxidová barva	polyuretanová barva
Odstíny	modrošedý	červený, bílý a šedý	odstíny vzorkovníku prům. barev, Teknomix
Konečný efekt	mat	polomat	pololesk/lesk
Ředidlo, mytí pomůcek	TEKNOSOLV 9506	TEKNOSOLV 9506	TEKNOSOLV 9521 n. TEKNOSOLV 6220
Pomůcky	Airless-stříkání	Airless-stříkání	Airless-stříkání, štětec
Otvor rozprašovače	0,018 - 0,021"	0,013- 0,019"	0,011- 0,013"
Podmínky			
- min. teplota °C	+10	+10	+5
- max. vlhkost %	80	80	80
Výstražné označení, hořlavost	Viz. Bezpečnostní list	Viz. Bezpečnostní list	Viz. Bezpečnostní list
Netěkavé látky %vol.	asi 53	asi 53	asi 56/50
Vypařující se org. látky (VOC) g/l	450	440	430/460
Obsah pevných látek g/l	Asi 2100	Asi 900	0050: asi 870 0090: asi 730
Dopor. tloušťka filmu			
- mokrý film ∞cm	75	113-188	75/80
- suchý ∞cm	40	60-100	40/40
Teoret. spotřeba m <sup>2</sup> /l	13,2	8,8-5,3	14,0/12,5
Doba schnutí, +23°C, r.v. 50%	Suchý film 40µm za 5 min za 30 min tou samou barvou nebo TEKNOPLAST PRIMER5	Suchý film 60 µm za 1 hod. za 4 hod. tou samou barvou:	Suchý film 40µm za 1 hod. za 6 hod. tou samou barvou:
- povětrnostní zátěž			
min.	+10°C	+23°C	+5°C
max.	za 6 hod.	za 1 hod.	za 20 hod.
	za 3 měs.	za 3 měs.	-
min.		TDUR0050/0 : 090	
max.		+10°C	+23°C
		za 12 hod.	za 4 hod.
		za 7 dní	za 3 dny