

# TEKNOPLAST 50

## Farba nawierzchniowa epoksydowa

TEKNOPLAST 50 jest dwuskładnikową, nawierzchniową farbą epoksydową z półpołyskiem; utwardzana żywicą poliamidową.



Zastowanie: Farba jest stosowana jako powłoka nawierzchniowa w powłokowych systemach epoksydowych, odpornych na działanie chemikaliów i ścieranie, a także w systemach naprawczych. Farba ma dobrą przyczepność do czystych powierzchni cynkowych, aluminiowych, blach cienko - walcowanych i stali kwasoodpornych.

TEKNOPLAST 50 charakteryzuje się krótkim odstępem czasu do nakładania kolejnych warstw i jest odpowiedni do wymalowań, gdzie liczy się czas. Jest dostosowany do urządzeń nanoszących farby dwuskładnikowe. Powłoka jest odporna na silne ścieranie, roztwory wodne chemikaliów, oleje, smary, rozpuszczalniki. TEKNOPLAST 50 wytrzymałe ogrzewanie suchym powietrzem do temperatury +120°C. Częste narażenia na wysoką temperaturę mogą spowodować zmianę barwy powłoki. Farba spełnia warunki szwedzkiej normy SS185202. Przy aplikacji w temp. poniżej +10°C należy stosować utwardzacz TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 (Karta techniczna nr 1317).

### DANE TECHNICZNE

<b>Zalecane podłoże</b>	Stal , Aluminium, Cynk, Beton		
<b>Spoiwo</b>	Produkt epoksydowy		
<b>Zawartość części stałych</b>	53 ±2% objętościowo		
<b>Całkowita masa części stałych</b>	Okolo 800 g/l		
<b>Lotne związki organiczne (LZO)</b>	(Dla zmieszanego produktu, stosunek bazy i utwardzacza 4:1) Okolo 430 g/l (Teoretyczne, zgodnie z IED 2010/75/EU) 381 g/l (Określone zgodnie z Chiny GB/T 23985-2009)		
<b>Wydajność teoretyczna</b>	<b>Na sucho (µm)</b>	<b>Na mokro (µm)</b>	<b>Wydajność teoretyczna (m<sup>2</sup>/l)</b>
	60	113	8,8
	80	150	6,6
	100	190	5,3
	Ponieważ wiele właściwości farby zmienia się, jeżeli nałożona zostanie zbyt gruba warstwa nie zaleca się, aby produkt nakładany był grubiej niż dwukrotna zalecana wartość.		
<b>Zużycie praktyczne</b>	Zależy od techniki nanoszenia, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp.		
<b>Kolory</b>	Jeden wybrany system kolorowania powinien być zastosowany podczas realizacji całego projektu. Kolory fabryczne po uzgodnieniu.		
<b>System barwienia</b>	Teknomix;Teknotint		
<b>Połysk (60°)</b>	Półpołysk		

<b>Utwardzacz</b>	Składnik B: TEKNOPLAST HARDENER
<b>Proporcje mieszania (A:B)</b>	4:1 części objętościowo
<b>Przydatność do stosowania, +23 °C</b>	4 h
<b>Rozcieńczalnik</b>	Rozcieńczalnik standardowy: TEKNO SOLV 9506.
<b>Przechowywanie</b>	Okres trwałości podany na etykiecie. Przechowywać w chłodnym miejscu, w szczelnie zamkniętych opakowaniach.

## INSTRUKCJA UŻYCIA

<b>Przygotowanie powierzchni</b>	<p>Usunąć z powierzchni wszelkie zanieczyszczenia, które mogą być szkodliwe dla jej przygotowania oraz malowania. Przy pomocy odpowiednich metod usunąć także rozpuszczalne w wodzie sole. Powierzchnie należy przygotować w zależności od materiału:</p> <p><b>POWIERZCHNIE STALOWE:</b> Usunąć zgorzeliny oraz rdzę przez czyszczenie strumieniowe Sa 2½ (norma ISO 8501-1). Przeszlifowanie powierzchni poprawia przyleganie farby do podłoża.</p> <p><b>POWIERZCHNIE CYNKOWE:</b> Konstrukcje ze stali ocynkowanej ogniowo wystawione na korozję atmosferyczną można malować, jeśli powierzchnie zostaną całkowicie zmatowione za pomocą piaskowania omiatającego (SaS). Do odpowiednich ścierniw należą np. tlenek glinu i piasek naturalny. Zgodnie z normą ISO 12944-5 nie zaleca się malowania obiektów cynkowanych ogniowo, przeznaczonych do eksploatacji w zanurzeniu. W przypadku obiektów cynkowanych ogniowo, które są narażone na zanurzenie, należy każdorazowo skonsultować się z przedstawicielem firmy Teknos.</p> <p>Zaleca się, aby nowe konstrukcje z cienkiej blachy ocynkowanej zostały poddane omieceniu ścierniwem (SaS). Powierzchnie z cienkiej blachy, które pod wpływem warunków atmosferycznych uległy zmatowieniu można również przemyć środkiem czyszczącym RENSA STEEL do powierzchni ocynkowanych.</p> <p><b>POWIERZCHNIE ALUMINIOWE:</b> Powierzchnie przygotować używając środka czyszczącego RENSA STEEL do powierzchni ocynkowanych Powierzchnie, które narażone są na warunki atmosferyczne należy przygotować przez oczyszczenie strumieniowe (AlSaS) lub piaskowanie.</p> <p><b>POWIERZCHNIE ZE STARĄ POWŁOKĄ ODPOWIEDNIE DO PRZEMALOWANIA:</b> Wszelkie zanieczyszczenia, które mogą być szkodliwe dla nałożenia farby należy usunąć (np. smary lub sole). Powierzchnia musi być sucha i czysta. Powierzchnie wcześniej malowane, dla których przekroczony został maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy należy przeszlifować. Fragmenty uszkodzone należy przygotować zgodnie z wymaganiami podłoża oraz powłoki konserwacyjnej.</p> <p>Miejsce oraz czas przygotowania należy dobrać tak, aby przygotowana</p>
----------------------------------	--

powierzchnia nie zabrudziła się lub nie zawilgotniała przed kolejnym krokiem jej obróbki.

Dalsze informacje odnośnie przygotowania powierzchni można znaleźć w normach EN ISO 12944-4 oraz ISO 8501-2.

#### **Metoda nanoszenia**

Natrysk bezpowietrzny

#### **Nanoszenie**

Podczas mieszania składników, należy wziąć pod uwagę czas żywotności życia mieszaniny. Przed malowaniem należy składniki farby, w prawidłowej proporcji, wymieszać ze sobą, dokładnie, w całej objętości naczynia. Nieodpowiednie wymieszanie lub nieprawidłowe proporcje mieszania spowodują niedokładne wyschnięcie powłoki oraz pogorszenie jej właściwości.

Przed użyciem dokładnie wymieszać.

Farbę zaleca się nanosić natryskiem bezpowietrzny, bo tylko ta metoda pozwala na otrzymanie zakładanej grubości warstwy przy jednokrotnym malowaniu. Odpowiedni rozmiar dyszy do natrysku bezpowietrznego 0,013 - 0,019". Pędzel może być stosowany w przypadku miejscowych napraw powłoki i malowania małych powierzchni.

W przypadku użycia aparatu do natrysku dwukomponentowego, stosunek mieszania pomp dozujących powinien wynosić 4:1. Ciśnienie pompy zasilającej i zużycie komponentów należy sprawdzać podczas aplikacji, aby zapewnić prawidłowe proporcje mieszania. Nie można rozcieńczać składników, jeśli stosuje się natrysk dwustrumieniowy o ustalonej proporcji.

#### **Warunki podczas malowania**

Powierzchnia przeznaczona do malowania powinna być sucha. W czasie nakładania i schnięcia temperatura powietrza otaczającego, powierzchni oraz farby powinna wynosić co najmniej +10°C, a wilgotność względna poniżej 80%. Dodatkowo temperatura powierzchni oraz farby musi być, co najmniej o 3°C powyżej punktu rosy otaczającego powietrza.

Przy stosowaniu utwardzacza w wersji zimowej TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 temperatura otaczającego powietrza i malowanej powierzchni powinna być wyższa niż -5°C. Temperatura farby podczas mieszania i aplikacji powinna być wyższa niż +15°C.

#### **Rozcieńczanie**

Jeśli jest to wymagane rozcieńczyć rozcieńczalnikiem TEKNOPLAST 9506.

**Czasy schnięcia**

+23°C / 50% RH (sucha powłoka 60 µm)

**-pyłosuchość**

1 h (ISO 9117-3:2010)

**-suchość na dotyk**

4 h (ISO 9117-5:2012)

**Kolejna warstwa**

temp. powierzchni	tym samym materiałem	
	min.	max.*
+10°C	6 h	1 miesiąc
+23°C	2 h	1 miesiąc

\* Maksymalny czas do nałożenia bez obróbki zgrubnej

Zwiększenie grubości warstwy i wilgotności względnej powietrza w miejscu schnięcia zazwyczaj spowalnia proces schnięcia.

**Czyszczenie**

TEKNOSOLV 9506 lub TEKNOSOLV 9530.

## ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

**Środki bezpieczeństwa i środki  
ostrożności**

Patrz Karta Charakterystyki.

**Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091**

Informacje zawarte w niniejszym dokumencie są normatywne i wynikają z badań laboratoryjnych i praktycznego doświadczenia. Podane wartości mają charakter orientacyjny. Nie ponosimy odpowiedzialności za rezultaty stosowania produktu w warunkach leżących poza naszą kontrolą, natomiast właściciel lub użytkownik odpowiada za określenie przydatności naszych produktów do określonego celu i metody stosowania w warunkach rzeczywistych. Nasza odpowiedzialność jest ograniczona do szkód spowodowanych bezpośrednio wadami produktów dostarczonych przez firmę Teknos. Produkt przeznaczony jest do użytku profesjonalnego. Oznacza to, że użytkownik posiada wystarczającą wiedzę do korzystania z produktu przestrzegając ściśle warunków technicznych i bezpieczeństwa pracy. Najnowsze wersje naszych kart technicznych i kart charakterystyki znajdują się na naszej stronie [www.teknos.com](http://www.teknos.com). Wszystkie znaki towarowe przywołane w tym dokumencie są wyłączną własnością Teknos Group lub jej spółek powiązanych.