

System malarski wg PN EN ISO 12944-5	krótka L	średnia M	długa H	bardzo długa VH
C2.06	X	X	X	X
C3.06	X	X	X	
C4.05	X	X		
C5.01	X			

TEPC2.06 bardzo długa VH
TEPC3.06 długa
TEPC4.05 średnia
TEPC5.01 krótka

EPINOX 87, EPINOX 77

Grubości systemów 180µm

1 14.02.2023

Systemy oparte są na farbach epoksydowych podkładowych i poliuretanowych lub epoksydowych farbach nawierzchniowych. Powłoki utworzone na bazie tych produktów dzięki zastosowaniu farb podkładowych pigmentowanych antykorozyjnie pigmentem o strukturze płatkowej MIOX – EPINOX 87 i EPINOX 77 zapewniają bardzo dobrą ochronę przeciwkorozyjną, charakteryzując się dobrymi właściwościami mechanicznymi a powłoki poliuretanowe są odporne na działanie promieniowania UV.

Gdy wymagana jest wysoka trwałość koloru i połysku powłok poliuretanowych zaleca się zastosowanie warstwy lakieru poliuretanowego na przykład Teknodur 295-500 lub innego rekomendowanego przez serwis techniczny TEKNOS.

Poniższe systemy malarskie przeznaczone są do pracy w warunkach agresywności korozyjnej C2-C5 i zakresie trwałości bardzo długiej VH - krótkiej L.

Nazwa farby		C1	C2	C3	C4	C5	C6
EPINOX 77	EP	1x130µm	1x120µm			1x110µm	
EPINOX 87	EP			1x130µm	1x120µm		1x110µm
INERTA 271	EP					1x70µm	1x70µm
EMAPUR P / PS 90 9-00	PUR	1x50µm		1x50µm			
TEKNODUR 70 5-00	PUR		1x60µm		1x60µm		
Grubość całkowita		180µm	180µm	180µm	180µm	180µm	180µm
Zawartość LZO w systemie, g/m ²		91	97	85	91	63	57

Przykładowe oznaczenie systemu TEKNOS	Oznaczenie struktury systemu
TEPC2.06/VH/C1	PN EN ISO 12944-5/C2.06-EPPUR (EPPUR180/2-FeSa2 ^{1/2})
TEPC3.06/H/C5	PN EN ISO 12944-5/C3.06-EP (EP180/2-FeSa2 ^{1/2})

Systemy malarskie Teknos zostały zaprojektowane zgodnie z wymaganiami PN EN ISO 12944:2017-2018. W celu zapewnienia projektowanej trwałości systemów malarskich w określonych kategoriach korozyjności należy zapewnić pełną zgodność z wymaganiami normy PN EN ISO 12944 w zakresie projektowania konstrukcji stalowych, obróbki wstępnej i jakości przygotowania podłoża do malowania.

Przygotowanie podłoża

Usunąć z podłoża wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na proces przygotowania podłoża i malowania. Usunąć również rozpuszczalne w wodzie sole stosując odpowiednie metody.

Powierzchnie stalowe: Zgorzelinę i rdzę usunąć przy pomocy obróbki strumieniowo ścierniej do uzyskania stopnia czystości Sa 2^{1/2} (PN EN ISO 8501-1)

Więcej szczegółowych informacji na temat wyżej wymienionych produktów znajduje się ich kartach technicznych.