

System malarski wg PN EN ISO 12944-5	krótka L	średnia M	długa H	bardzo długa VH
C5.04	X	X	X	X

TEPC5.04 bardzo długa VH
**EPINOX 87, EPINOX 77
Grubości systemów 360µm**

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, charakteryzują 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 C5 i zakresie trwałości bardzo długiej VH.

Nazwa farby		C1	C2	C3	C4	C5	C6
EPINOX 77	EP	2x150µm	2x150µm			2x140µm	
EPINOX 87	EP			2x150µm	2x150µm		2x140µm
INERTA 271	EP					1x80µm	1x80µm
EMAPUR P / PS 90 9-00	PUR	1x60µm		1x60µm			
TEKNODUR 70 5-00	PUR		1x60µm		1x60µm		
Grubość całkowita		360µm	360µm	360µm	360µm	360µm	360µm
Zawartość LZO w systemie, g/m ²		169	172	153	156	136	120

Przykładowe oznaczenie systemu TEKNOS	Oznaczenie struktury systemu
TEPC5.04/VH/C1	PN EN ISO 12944-5/C5.04-EPPUR (EPPUR360/3-FeSa2 ^{1/2})
TEPC5.04/VH/C5	PN EN ISO 12944-5/C5.04-EP (EP360/3-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 ściernej 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.