

**Kategoria korozyjności i odpowiadająca jej trwałość**

System malarski wg PN EN ISO 12944-5	krótka L	średnia M	długa H	bardzo długa VH
C2.05	X	X	X	
C3.05	X	X		
C4.04	X			

**C**

**TEPC2.05 długa H**  
**TEPC3.05 średnia M**  
**TEPC4.04 krótka L**

## EPIRUST, EPIRUST 2002, EPIRUST 2012

### Grubości systemów 120µm

1 14.02.2023

Systemy oparte są na szybko schnących farbach epoksydowych Epirust, Epirust 2002, Epirust 2012 i poliuretanowych lub epoksydowych farbach nawierzchniowych. Powłoki utworzone na bazie tych produktów dzięki zastosowaniu farb podkładowych pigmentowanych antykorozyjnie aluminium 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 C2-C4 i zakresie trwałości długiej H - krótkiej L.

Nazwa farby		D1	D2	D3	D4	D5	D6
EPIRUST/EPIRUST 2002	<b>EP</b>	1x60µm	1x60µm			1x50µm	
EPIRUST 2012	<b>EP</b>			1x60µm	1x60µm		1x50µm
INERTA 271	<b>EP</b>					1x70µm	1x70µm
EMAPUR P / PS 90 9-00	<b>PUR</b>	1x60µm		1x60µm			
TEKNODUR 70 5-00	<b>PUR</b>		1x60µm		1x60µm		
Grubość całkowita		120µm	120µm	120µm	120µm	120µm	120µm
Zawartość LZO w systemie, g/m <sup>2</sup>		101/90	104/93	78	81	55/65	46

Przykładowe oznaczenie systemu TEKNOS	Oznaczenie struktury systemu
TEPC2.05/H/D1	PN EN ISO 12944-5/C2.05-EPPUR (EPPUR120/2-FeSa2 <sup>1/2</sup> )
TEPC3.05/M/D5	PN EN ISO 12944-5/C3.05-EP (EP120/2-FeSa2 <sup>1/2</sup> )

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<sup>1/2</sup> (PN EN ISO 8501-1)

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