

Kategoria korozyjności i odpowiadająca jej trwałość

C

System malarski wg PN EN ISO 12944-5	krótka L	średnia M	długa H	bardzo długa VH
C3.07	X	X	X	X
C4.06	X	X	X	
C5.02	X	X		

TEPC3.07 bardzo długa VH
TEPC4.06 długa H
TEPC5.02 średnia M

EPIRUST, EPIRUST 2002, EPIRUST 2012 Grubości systemów 240µm

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, 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 C3-C5 i zakresie trwałości bardzo długiej VH - krótkiej M.

Nazwa farby		D1	D2	D3	D4	D5	D6
EPIRUST	EP	3x60µm	3x60µm			3x60µm	
EPIRUST 2012/EPIRUST 2002	EP			2x90µm	2x90µm		2x80µm
INERTA 271	EP					1x60µm	1x80µm
EMAPUR P / PS 90 9-00	PUR	1x60µm		1x60µm			
TEKNODUR 70 5-00	PUR		1x60µm		1x60µm		
Grubość całkowita		240µm	240µm	240µm	240µm	240µm	240µm
Zawartość LZO w systemie, g/m ²		213	216	145/179	148/182	183	108/140

Przykładowe oznaczenie systemu TEKNOS	Oznaczenie struktury systemu
TEPC3.07/VH/D1	PN EN ISO 12944-5/C3.07-EPPUR (EPPUR240/4-FeSa2 ^{1/2})
TEPC4.06/H/D3	PN EN ISO 12944-5/C4.06-EPPUR (EPPUR240/3-FeSa2 ^{1/2})
TEPC5.02/M/D5	PN EN ISO 12944-5/C5.02-EP (EP240/4-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.