

Kategoria korozyjności i odpowiadająca jej trwałość

System malarski wg PN EN ISO 12944-5	krótka L	średnia M	długa H	bardzo długa VH
C2.07	X	X	X	
C3.08	X	X		
C4.08	X			

C

TEPC2.07 długa H
TEPC3.08 średnia M
TEPC4.08 krótka L

EPINOX 21, TEKNOZINC ESI 3180

Grubości systemów 60µm

1 14.02.2023

Systemy oparte są na wysokocynkowych farbach: epoksydowej EPINOX 21 i krzemianowej TEKNOZINC ESI 3180 zawierających minimum 80% wagowo cynku w wyschniętej powłoce.

Poniższe systemy malarskie przeznaczone są do pracy w warunkach agresywności korozyjnej C2-C4 i zakresie trwałości dłuższej H - krótkiej L.

Nazwa farby		A1	A2
EPINOX 21	EP	1x60µm	
TEKNOZINC ESI 3180	ESI		1x60µm
Grubość całkowita		60µm	60µm
Zawartość LZO w systemie, g/m ²		27	44

Przykładowe oznaczenie systemu TEKNOS	Oznaczenie struktury systemu
TEPC2.07/H/A1	PN EN ISO 12944-5/C2.07-EPZn(R) (EPZn(R)60/1-FeSa ^{2 1/2})
TEPC3.08/M/A2	PN EN ISO 12944-5/C3.08-ESIZn(R) (ESIZn(R)60/1-FeSa ^{2 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.