

**Kategoria korozyjności i odpowiadająca jej trwałość**
**C**

System malarski wg PN EN ISO 12944-5	krótka L	średnia M	długa H	bardzo długa VH
C2.08	X	X	X	X
C3.09	X	X	X	
C4.09	X	X		
C5.05	X			

**TEPC2.08 bardzo długa VH**  
**TEPC3.09 długa H**  
**TEPC4.09 średnia M**  
**TEPC5.05 krótka L**

## EPINOX 21

### Grubości systemów 160µm

1 14.02.2023

Systemy oparte są na wysokocynkowej farbie epoksydowej EPINOX 21, epoksydowej farbie między warstwowej i epoksydowych lub poliuretanowych farbach nawierzchniowych. Powłoki utworzone na bazie tych produktów dzięki zastosowaniu farby wysokocynkowej zapewniają doskonałą ochronę przeciwkorozyjną, dodatkowo 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-C5 i zakresie trwałości bardzo długiej VH - krótkiej L.

Nazwa farby		A1	A2	A3
EPINOX 21	EP	1x60µm	1x60µm	1x60µm
EPIRUST / EPIRUST 2002	EP		1x50µm	1x50µm
INERTA 271	EP	1x100µm		
EMAPUR P / PS 90 9-00	PUR		1x50µm	
TEKNODUR 70 5-00	PUR			1x50µm
Grubość całkowita		160µm	160µm	160µm
Zawartość LZO w systemie, g/m <sup>2</sup>		52	112/102	114/104

Przykładowe oznaczenie systemu TEKNOS	Oznaczenie struktury systemu
TEPC2.08/VH/A1	PN EN ISO 12944-5/C2.08-EPZn(R)EP (EPZn(R)EP160/2-FeSa2 <sup>1/2</sup> )
TEPC4.09/M/A2	PN EN ISO 12944-5/C4.09-EPZn(R)PUR (EPZn(R)PUR160/3-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.