

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

TEPC5.08 bardzo długa VH

EPINOX 21

Grubości systemów 320µm

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 C5 i zakresie trwałości bardzo długiej VH.

Nazwa farby		A1	A2	A3
EPINOX 21	EP	1x60µm	1x60µm	1x60µm
TEKNOPOX PRIMER 87-00 MIOX	EP	2x90µm	2x100µm	2x100µm
INERTA 271	EP	1x80µm		
EMAPUR P / PS 90 9-00	PUR		1x60µm	
TEKNODUR 70 5-00	PUR			1x60µm
Grubość całkowita		320µm	320µm	320µm
Zawartość LZO w systemie, g/m ²		103	134	137

Przykładowe oznaczenie systemu TEKNOS	Oznaczenie struktury systemu
TEPC5.08/VH/A1	PN EN ISO 12944-5/C5.08-EPZn(R)EP (EPZn(R)EP320/4-FeSa2 ^{1/2})
TEPC5.08/VH/A3	PN EN ISO 12944-5/C5.08-EPZn(R)PUR (EPZn(R)PUR320/4-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.