

System malarski wg PN EN ISO 12944-4	krótka L	średnia M	długa H	bardzo długa VH
I.03	X	X	X	

TEPI.03 długa H

EPINOX 77/EPITAN 92/INERTA 270 ZANURZENIE

Grubości systemów 380µm

1 14.02.2023

Systemy oparte są na epoksydowych farbach typu high solids. Powłoki utworzone na bazie tych produktów dzięki zastosowaniu pigmentacji barierowej zapewniają doskonałą ochronę przeciwkorozyjną również w zanurzeniu oraz charakteryzują się bardzo dobrymi właściwościami mechanicznymi.

Poniższe systemy malarskie przeznaczone są do pracy w warunkach agresywności korozyjnej Im1-Im3 i trwałości długiej H.

Nazwa farby		A1	A2	A3
INERTA 270	EP	1x120µm		
INERTA 270	EP	2x130µm		
EPITAN 92	EP		1x120µm	
EPITAN 92	EP		2x130µm	
EPINOX 77	EP			1x120µm
EPINOX 77	EP			2x130µm
Grubość całkowita		380µm	380µm	380µm
Zawartość LZO w systemie, g/m ²		102	158	155

Przykładowe oznaczenie systemu TEKNOS	Oznaczenie struktury systemu
TEPI.03/H/A1	PN EN ISO 12944-5/I.03-EP (EP380/3-FeSa2 ^{1/2})
TEPI.03/H/A2	PN EN ISO 12944-5/I.03-EP (EP380/3-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 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.