

System malarski wg PN EN ISO 12944-4	krótka L	średnia M	długa H	bardzo długa VH
I.06	X	X	X	X

TEPI.06 bardzo długa VH

EPINOX 77/EPITAN 92/INERTA 270 ZANURZENIE

Grubości systemów 600µm

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 bardzo długiej VH.

Nazwa farby		A1	A2	A3
INERTA 270	EP	3x200µm		
EPITAN 92	EP		3x200µm	
EPINOX 77				3x200µm
Grubość całkowita		600µm	600µm	600µm
Zawartość LZO w systemie, g/m ²		159	249	246

Przykładowe oznaczenie systemu TEKNOS	Oznaczenie struktury systemu
TEPI.06/VH/A1	PN EN ISO 12944-5/I.06-EP (EP600/3-FeSa2 ^{1/2})
TEPI.06/VH/A2	PN EN ISO 12944-5/I.06-EP (EP600/3-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.