

System malarski wg PN EN ISO 12944-4	krótka L	średnia M	długa H	bardzo długa VH
G3.04	Zn	Zn	Zn	Zn
G4.04	Zn	Zn	Zn	
G5.02b	Zn	Zn		

**TEPG3.04 bardzo długa VH**  
**TEPG4.04 długa H**  
**TEPG5.02b średnia M**

## EPIRUST 2002, CYNKOWANIE OGNIOWE

### Grubości systemów 160µm

1 14.02.2023

Systemy oparte są na szybko schnącej farbie epoksydowej EPIRUST 2002 i poliuretanowych lub epoksydowych farbach nawierzchniowych. Powłoki przeznaczone są do zabezpieczenia powierzchni cynku ogniowego i zapewniają bardzo dobrą ochronę przeciwkorozyjną, dodatkowo systemy 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 C3-C5 i zakresie trwałości bardzo długiej VH - średniej M.

Nazwa farby		R1	R2	R3
EPIRUST 2002	<b>EP</b>	1x80µm	1x80µm	1x80µm
EMAPUR P / PS 90 9-00	<b>PUR</b>	2x40µm		
TEKNODUR 70 5-00	<b>PUR</b>		1x80µm	
INERTA 271	<b>EP</b>			1x80µm
Grubość całkowita		160µm	160µm	160µm
Zawartość LZO w systemie, g/m <sup>2</sup>		120	124	80

Przykładowe oznaczenie systemu TEKNOS	Oznaczenie struktury systemu
TEPG3.04/VH/R1	PN EN ISO 12944-5/G3.04-EP/PUR (EPPUR160/3-ZnSaS)
TEPG4.04/H/R2	PN EN ISO 12944-5/G4.04-EP/PUR (EPPUR160/2-ZnSaS)

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:** Konstrukcje stalowe ocynkowane zanurzeniowo na gorąco, które są eksploatowane w warunkach atmosferycznych można malować po omieceniu ścierniwem do uzyskania matowej powierzchni (SaS). Odpowiednie środki czyszczące to np.: tlenek glinu, naturalny piasek i kwarc. Nie zaleca się malowania konstrukcji ze stali ocynkowanej przeznaczonej do eksploatacji w zanurzeniu (ISO 12944-5).

Więcej szczegółowych informacji na temat wyżej wymienionych produktów znajduje się ich kartach technicznych.