

System malarski wg PN EN ISO 12944-4	krótka L	średnia M	długa H	bardzo długa VH
G4.06	Zn	Zn	Zn	Zn
G5.04	Zn	Zn	Zn	

**TEPG4.06 bardzo długa VH**  
**TEPG5.04 długa H**

## EPIRUST 2002, CYNKOWANIE OGNIOWE

### Grubości systemów 200µm

1 14.04.2023

Systemy oparte są na szybkoschnących farbach epoksydowych Epirust 2002 i TEKNOPOX PRIMER 87-00 MIOX oraz 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 C4-C5 i zakresie trwałości bardzo długiej VH – długiej H.

Nazwa farby		R1	R2	R3
EPIRUST 2002	EP	1x40µm	1x40µm	1x40µm
TEKNOPOX PRIMER 87-00 MIOX	EP	1x110µm	1x100µm	1x90µm
EMAPUR P / PS 90 9-00	PUR	1x50µm		
TEKNODUR 70 5-00	PUR		1x60µm	
INERTA 271	EP			1x70µm
Grubość całkowita		200µm	200µm	200µm
Zawartość LZO w systemie, g/m <sup>2</sup>		102	109	76

Przykładowe oznaczenie systemu TEKNOS	Oznaczenie struktury systemu
TEPG4.06/VH/R1	PN EN ISO 12944-5/G4.06-EPPUR (EPPUR200/3-ZnSaS)
TEPG5.04/H/R2	PN EN ISO 12944-5/G5.04-EPPUR (EPPUR200/3-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 omieczeniu 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.