Kategoria korozyjności i odpowiadająca jej trwałość

G

System malarski wg PN EN ISO 12944-4	krótka L	średnia M	długa H	bardzo długa VH
G2.01	Zn	Zn	Zn	
G3.01	Zn	Zn		
G4.01	Zn			

TEPG2.01 długa H
TEPG3.01 średnia M
TEPG4.01 krótka L

TEKNODUR COMBI 800-500, CYNKOWANIE OGNIOWE
Grubości systemów 80µm

1 14.02.2023

Systemy oparte są na szybkoschnącej gruntoemalii poliuretanowej TEKNODUR COMBI 800-500. Powłoki przeznaczone są do zabezpieczenia powierzchni cynku ogniowego i zapewniają bardzo dobrą ochronę przeciwkorozyjną w warunkach atmosferycznych oraz wysoką odporność 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 C2-C4 i zakresie trwałości długiej H - krótkiej L.

Nazwa farby		C1
TEKNODUR COMBI 800-500	**PUR**	1x80µm
Grubość całkowita		80µm
Zawartość LZO w systemie, g/m^2		39

Przykładowe oznaczenie systemu TEKNOS	Oznaczenie struktury systemu
TEPG2.01/H/C1	PN EN ISO 12944-5/G2.01-PUR (PUR80/1-ZnSaS)
TEPG4.01/L/C1	PN EN ISO 12944-5/G4.01-PUR (PUR80/1-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.

Kategoria korozyjności i odpowiadająca jej trwałość

G

System malarski wg PN EN ISO 12944-4	krótka L	średnia M	długa H	bardzo długa VH
G2.03	Zn	Zn	Zn	Zn
G3.02	Zn	Zn	Zn	
G4.02	Zn	Zn		
G5.01	Zn			

TEPG2.03 bardzo długa VH
TEPG3.02 długa H
TEPG4.02 średnia M
TEPG5.01 krótka L

TEKNODUR COMBI 800-500, CYNKOWANIE OGNIOWE
Grubości systemów 120µm

1 14.02.2023

Systemy oparte są na szybkoschnącej gruntoemalii poliuretanowej TEKNODUR COMBI 800-500. Powłoki przeznaczone są do zabezpieczenia powierzchni cynku ogniowego i zapewniają bardzo dobrą ochronę przeciwkorozyjną w warunkach atmosferycznych oraz wysoką odporność 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 C2-C5 i zakresie trwałości bardzo długiej VH - krótkiej L.

Nazwa farby		C1
TEKNODUR COMBI 800-500	**PUR**	1x120µm
Grubość całkowita		120µm
Zawartość LZO w systemie, g/m^2		58

Przykładowe oznaczenie systemu TEKNOS	Oznaczenie struktury systemu
TEPG3.02/H/C1	PN EN ISO 12944-5/G3.02-PUR (PUR120/1-ZnSaS)
TEPG4.02/M/C1	PN EN ISO 12944-5/G4.02-PUR (PUR120/1-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.