

Kategoria korozyjności i odpowiadająca jej trwałość
C

System malarski wg PN EN ISO 12944-5	krótka L	średnia M	długa H	bardzo długa VH
C2.04	X	X	X	X
C3.03	X	X	X	
C4.02	X	X		

TEPC2.04 bardzo długa VH
TEPC3.03 długa H
TEPC4.02 średnia M

TEKNOLAC PRIMER 100

Grubości systemów 200µm

1 14.02.2023

Systemy oparte na szybko schnącym gruncie alkidowym TEKNOLAC PRIMER 100 i alkidowych farbach nawierzchniowych TEKNOLAC COMBI 151-500 (półpołysk) i TEKNOLAC 180 9-00 (połysk). TEKNOLAC PRIMER 100 zawiera aktywne pigmenty antykorozyjne.

Poniższe systemy malarskie przeznaczone są do pracy w warunkach agresywności korozyjnej C2-C4 i trwałości bardzo długiej VH, długiej H i średniej M.

Nazwa farby		A1	A2
TEKNOLAC PRIMER 100	AK	2x70µm	2x70µm
TEKNOLAC COMBI 151-500	AK	1x60µm	
TEKNOLAC 180 9-00	AK		1x60µm
Grubość całkowita		200µm	200µm
Zawartość LZO w systemie malarskim, g/m ²		202	199

Przykładowe oznaczenie systemu TEKNOS	Oznaczenie struktury systemu
TEPC2.04/VH/A1	PN EN ISO 12944-5/C2.04-AK (AK200/3-FeSa2 ^{1/2})
TEPC3.03/H/A2	PN EN ISO 12944-5/C3.03-AK (AK200/3-FeSa2 ^{1/2})
TEPC4.02/M/A1	PN EN ISO 12944-5/C4.02-AK (AK200/3-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 ściernej 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.