

**Kategoria korozyjności i odpowiadająca jej trwałość**
**C**

System malarski wg PN EN ISO 12944-5	krótka L	średnia M	długa H	bardzo długa VH
C2.05	X	X	X	
C3.05	X	X		
C4.04	X			

**TEPC2.05 długa H**  
**TEPC3.05 średnia M**  
**TEPC4.04 krótka L**

## 2-SKŁADNIKOWE SYSTEMY TYPU COMBI

### Grubości systemów 120µm

1 14.02.2023

Systemy oparte na farbach epoksydowych i poliuretanowych typu COMBI będących gruntoemaliami przeznaczonymi do nakładania bezpośrednio na metal. Farby typu COMBI są pigmentowane antykorozyjnie. Powłoki utworzone na bazie tych produktów zapewniają skuteczną ochronę przeciwkorozyjną, 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 C2-C4 i zakresie trwałości dłuższej H - krótkiej L.

Nazwa farby		A1	A2	A3
INERTA 271	EP	1x120µm		
TEKNODUR COMBI 770-500	PUR		1x120µm	
TEKNODUR COMBI 800-500	PUR			1x120µm
Grubość całkowita		120µm	120µm	120µm
Zawartość LZO w systemie malarskim, g/m <sup>2</sup>		30	96	58

Przykładowe oznaczenie systemu TEKNOS	Oznaczenie struktury systemu
TEPC2.05/H/A1	PN EN ISO 12944-5/C2.05-EP (EP120/1-FeSa2 <sup>1/2</sup> )
TEPC3.05/M/A2	PN EN ISO 12944-5/C3.05-PUR (PUR120/1-FeSa2 <sup>1/2</sup> )
TEPC4.04/L/A3	PN EN ISO 12944-5/C4.04-PUR (PUR120/1-FeSa2 <sup>1/2</sup> )

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 strumieniowościernej do uzyskania stopnia czystości Sa 2<sup>1/2</sup> (PN EN ISO 8501-1)

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