



INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ
PL 00-611 WARSZAWA, ul. Filtrowa 1, www.itb.pl

CZŁONEK EOTA i UEAtc



KRAJOWA OCENA TECHNICZNA ITB-KOT-2021/1569 wydanie 1

Niniejsza Krajowa Ocena Techniczna została wydana zgodnie z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie krajowych ocen technicznych (Dz. U. z 2016 r., poz. 1968) przez Instytut Techniki Budowlanej w Warszawie, na wniosek:

TEKNOS OY
Takkatie 3, FI-000370 Helsinki, Finlandia

Teknos Sp. z o.o.
ul. Ks. Ziemowita 59, 03-885 Warszawa

Krajowa Ocena Techniczna ITB-KOT-2021/1569 wydanie 1 stanowi pozytywną ocenę właściwości użytkowych poniższego wyrobu budowlanego do zamierzonego zastosowania:

Zestaw wyrobów malarskich TEKNOS II do wykonywania zabezpieczeń antykorozyjnych konstrukcji stalowych

Data ważności Krajowej Oceny Technicznej:

16 lutego 2026 r.



DYREKTOR
Instytutu Techniki Budowlanej

dr inż. Robert Geryło

Warszawa, 16 lutego 2021 r.



Instytut Techniki Budowlanej

ul. Filtrowa 1, 00-611 Warszawa

tel.: 22 825 04 71; NIP: 525 000 93 58; KRS: 0000158785

1. OPIS TECHNICZNY WYROBU

Przedmiotem niniejszej Krajowej Oceny Technicznej jest zestaw wyrobów malarskich TEKNOS II, do wykonywania zabezpieczeń antykorozyjnych konstrukcji stalowych.

Producentem wyrobów jest TEKNOS OY, Takkatie 3, FI-000370 Helsinki, Finlandia. Wyroby są produkowane w zakładach produkcyjnych w Polsce i Finlandii. Upoważnionym przedstawicielem TEKNOS OY w Polsce jest Teknos Sp. z o.o., ul. Ks. Ziemowita 59, 03-885 Warszawa.

Niniejsza Krajowa Ocena Techniczna obejmuje typy wyrobów określone przez producenta i wynikające z właściwości użytkowych podanych w p. 3 oraz kombinacji składników zestawów.

Asortyment wyrobów malarskich (farb), wchodzących w skład zestawu TEKNOS II (Wariant 1 – do ochrony konstrukcji stalowych nieocynkowanych i Wariant 2 – do ochrony konstrukcji stalowych ocynkowanych zanurzeniowo wg PN-EN ISO 1461:2011), podano w tablicach 1 i 2.

Tablica 1

Wyroby wchodzące w skład zestawu TEKNOS II – Wariant 1	
Farby do wykonywania warstwy podkładowej i międzywarstwowej *)	Farby do wykonywania warstwy nawierzchniowej *)
EPINOX 87 EPINOX 82 EPINOX 22 TEKNOPOX PRIMER 7 TEKNOPOX PRIMER 7 MIOX INERTA PRIMER 5 TEKNOPLAST PRIMER 5 TEKNOPLAST PRIMER 7 TEKNOPLAST PRIMER 7 MIOX TEKNOPOX PRIMER 87 MIOX EPINOX 74 EPINOX 77 EPINOX 98 EPIRUST EPIRUST 2002 EPIRUST 2012 EPIRUSTIK 2000 TEKNOPLAST PRIMER 3 INERTA MASTIC INERTA MASTIC MIOX TEKNOMASTIC 80 PRIMER / COMBI INERTA PRIMER 3 INERTA 51 INERTA 51 MIOX TEKNOPOX AQUA PRIMER 3 TEKNODUR COMBI 770 **) TEKNODUR COMBI 800 **) TEKNODUR COMBI 3560 **) INERTA 271 **) TEKNOPLAST HS 150 **) TEKNODUR COMBI 3430 **)	EMAPUR HB EMAPUR HBS EMAPUR P/PS 90 TEKNODUR 70 TEKNODUR COMBI 770 **) TEKNODUR COMBI 800 **) TEKNODUR 0050 TEKNODUR 0090 TEKNODUR 0110 TEKNODUR 0130 TEKNODUR 0150 TEKNODUR 0190 TEKNODUR 0250 (farba / lakier) TEKNODUR 0290 (farba / lakier) TEKNODUR 3410 TEKNODUR COMBI 3430 **) TEKNODUR COMBI 0450 TEKNODUR COMBI 0550 TEKNODUR COMBI 3560 **) TEKNODUR AQUA 3390 TEKNODUR 0295 INERTA 271 **) TEKNOPLAST HS 150 **) INERTA 50 **) TEKNOPLAST 50 TEKNOPLAST 90 TEKNOPOX AQUA 0350 TEKNOCRYL AQUA 390 TEKNOCRYL 100
*) stosowane zamienniki **) gruntoemalia - w przypadku zastosowania w środowiskach o kategorii korozyjności i okresie trwałości do C4 H wg PN-EN ISO 12944-2:2018 i PN-EN ISO 12944-1:2018, może stanowić samodzielną powłokę	

Tablica 2

Wyroby wchodzące w skład zestawu TEKOS II – Wariant 2		
Farby do wykonywania warstwy podkładowej ^{*)}	Farby do wykonywania warstwy międzywarstwowej ^{*)}	Farby do wykonywania warstwy nawierzchniowej ^{*)}
EPINOX 22 TEKNOPLAST PRIMER 5 INERTA PRIMER 5 EPIRUST EPIRUST 2002 EPIRUST 2012 TEKNOPOX PRIMER 7 DAMAX P/PS	EPINOX 87 EPINOX 82 EPINOX 22 TEKNOPOX PRIMER 7 TEKNOPOX PRIMER 7 MIOX INERTA PRIMER 5 TEKNOPLAST PRIMER 5 TEKNOPLAST PRIMER 7 TEKNOPLAST PRIMER 7 MIOX TEKNOPOX PRIMER 87 MIOX EPINOX 74 EPINOX 77 EPINOX 98 EPIRUST EPIRUST 2002 EPIRUST 2012 EPIRUSTIK 2000 INERTA 271 TEKNOPLAST PRIMER 3 INERTA MASTIC INERTA MASTIC MIOX TEKNOMASTIC 80 PRIMER / COMBI INERTA PRIMER 3 INERTA 51 INERTA 51 MIOX TEKNOPOX AQUA PRIMER 3 TEKNODUR COMBI 770 TEKNODUR COMBI 800 TEKNODUR COMBI 3560 TEKNOPLAST HS 150 TEKNODUR COMBI 3430 DAMAX P/PS	EMAPUR HB EMAPUR HBS EMAPUR P/PS 90 TEKNODUR 70 TEKNODUR COMBI 770 TEKNODUR COMBI 800 TEKNODUR 0050 TEKNODUR 0090 TEKNODUR 0110 TEKNODUR 0130 TEKNODUR 0150 TEKNODUR 0190 TEKNODUR 0250 (farba / lakier) TEKNODUR 0290 (farba / lakier) TEKNODUR 3410 TEKNODUR COMBI 3430 TEKNODUR COMBI 0450 TEKNODUR COMBI 0550 TEKNODUR COMBI 3560 TEKNODUR AQUA 3390 TEKNODUR 0295 INERTA 271 TEKNOPLAST HS 150 INERTA 50 TEKNOPLAST 50 TEKNOPLAST 90 TEKNOPOX AQUA 0350 TEKNOCRYL AQUA 390 TEKNOCRYL 100 DAMAX P/PS
^{*)} stosowane zamiennie		

Opis wyrobów wchodzących w skład zestawu TEKOS II podano w tablicy 3.

Tablica 3

Farby	Opis
EPINOX 22	dwuskładnikowa farba epoksydowa
EPINOX 87	dwuskładnikowa farba epoksydowa
EPINOX 82	dwuskładnikowa farba epoksydowa
TEKNOPOX PRIMER 7	dwuskładnikowa farba epoksydowa
TEKNOPOX PRIMER 7 MIOX	dwuskładnikowa farba epoksydowa
INERTA PRIMER 5	dwuskładnikowa farba epoksydowa
TEKNOPLAST PRIMER 5	dwuskładnikowa farba epoksydowa
TEKNOPLAST PRIMER 7	dwuskładnikowa farba epoksydowa
TEKNOPLAST PRIMER 7 MIOX	dwuskładnikowa farba epoksydowa
TEKNOPOX PRIMER 87 MIOX	dwuskładnikowa farba epoksydowa
EPINOX 74	dwuskładnikowa farba epoksydowa
EPINOX 77	dwuskładnikowa farba epoksydowa
EPINOX 98	dwuskładnikowa farba epoksydowa
EPIRUST	dwuskładnikowa farba epoksydowa
EPIRUST 2002	dwuskładnikowa farba epoksydowa
EPIRUST 2012	dwuskładnikowa farba epoksydowa
EPIRUSTIK 2000	dwuskładnikowa farba epoksydowa
INERTA 271	dwuskładnikowa farba epoksydowa
TEKNOPLAST PRIMER 3	dwuskładnikowa farba epoksydowa
INERTA MASTIC	dwuskładnikowa farba epoksydowa
INERTA MASTIC MIOX	dwuskładnikowa farba epoksydowa

Tablica 3, c.d.

Farby	Opis
TEKNOMASTIC 80 PRIMER / COMBI	dwuskładnikowa farba epoksydowa / grunt i gruntoemalia
INERTA PRIMER 3	dwuskładnikowa farba epoksydowa
INERTA 51	dwuskładnikowa farba epoksydowa
INERTA 51 MIOX	dwuskładnikowa farba epoksydowa
TEKNOPOX AQUA PRIMER 3	dwuskładnikowa farba epoksydowa
EMAPUR HB	dwuskładnikowa farba poliuretanowa
EMAPUR HBS	dwuskładnikowa farba poliuretanowa
EMAPUR P/PS	dwuskładnikowa farba poliuretanowa
TEKNODUR 70	dwuskładnikowa farba poliuretanowa
TEKNODUR COMBI 770	dwuskładnikowa farba poliuretanowa
TEKNODUR COMBI 800	dwuskładnikowa farba poliuretanowa
TEKNODUR 0050	dwuskładnikowa farba poliuretanowa
TEKNODUR 0030	dwuskładnikowa farba poliuretanowa
TEKNODUR 0090	dwuskładnikowa farba poliuretanowa
TEKNODUR 0110	dwuskładnikowa farba poliuretanowa
TEKNODUR 0130	dwuskładnikowa farba poliuretanowa
TEKNODUR 0150	dwuskładnikowa farba poliuretanowa
TEKNODUR 0190	dwuskładnikowa farba poliuretanowa
TEKNODUR 0250 (farba / lakier)	dwuskładnikowa farba poliuretanowa
TEKNODUR 0290 (farba / lakier)	dwuskładnikowa farba poliuretanowa
TEKNODUR 3410	dwuskładnikowa farba poliuretanowa
TEKNODUR COMBI 3430	dwuskładnikowa farba poliuretanowa
TEKNODUR COMBI 0450	dwuskładnikowa farba poliuretanowa
TEKNODUR COMBI 0550	dwuskładnikowa farba poliuretanowa
TEKNODUR COMBI 3560	dwuskładnikowa farba poliuretanowa
TEKNODUR AQUA 3390	dwuskładnikowa farba poliuretanowa
TEKNODUR 0295	dwuskładnikowe lakiery poliuretanowe
TEKNOPLAST HS 150	dwuskładnikowa farba epoksydowa
INERTA 50	dwuskładnikowa farba epoksydowa
TEKNOPLAST 50	dwuskładnikowa farba epoksydowa
TEKNOPLAST 90	dwuskładnikowa farba epoksydowa
TEKNOPOX AQUA 0350	dwuskładnikowa farba epoksydowa
TEKNOCRYL AQUA 390	jednoskładnikowa farba epoksydowa
TEKNOCRYL 100	jednoskładnikowa farba akrylowa
DAMAX P/PS	jednoskładnikowa farba poliwinylowa

Wyroby dwuskładnikowe przed zastosowaniem należy wymieszać według proporcji podanych w tablicy 4.

Tablica 4

Farby	Proporcje mieszania, objętościowo		Czas przydatności po wymieszaniu (w temp. 20°C), h
	żywica	utwardzacz	
EPINOX 87	100	19	3,5
EPINOX 82	100	32	2
EPINOX 22	100	20	6 - wersja letnia
TEKNOPOX PRIMER 7	7	1	3
TEKNOPOX PRIMER 7 MIOX	100	14	3
INERTA PRIMER 5	4	1	8
TEKNOPLAST PRIMER 5	4	1	4
TEKNOPLAST PRIMER 7	4	1	3
TEKNOPLAST PRIMER 7 MIOX	4	1	3
EPINOX 74	3,5	1	3,5
EPINOX 77	100	20	3,5
EPINOX 98	100	46	8
EPIRUST	100	40	6
EPIRUST 2002	100	22	8
EPIRUST 2012	100	20	2
EPIRUSTIK 2000	100	30	2,5

Tablica 4, c.d.

Farby	Proporcje mieszania, objętościowo		Czas przydatności po wymieszaniu (w temp. 20°C), h
	żywica	utwardzacz	
TEKNOPOX PRIMER 87 MIOX	100	23	1,5
INERTA 271	100	24	1,5
TEKNOPLAST PRIMER 3	4	1	4
INERTA MASTIC	2	1	2
INERTA MASTIC MIOX	2	1	2
TEKNOMASTIC 80 PRIMER / COMBI	4	1	2
INERTA PRIMER 3	4	1	6
INERTA 51	4	1	6
INERTA 51 MIOX	4	1	8
TEKNOPOX AQUA PRIMER 3	1	1	1,5
EMAPUR HB	100	23,5	2
EMAPUR HBS	100	23,5	2
EMAPUR P/PS 90	100	22	2
TEKNODUR 70	100	9	2
TEKNODUR COMBI 770	100	9	2
TEKNODUR COMBI 800	100	9	2
TEKNODUR 0050	9	1	4
TEKNODUR 0090	9	1	4
TEKNODUR 0110	4	1	6
TEKNODUR 0130	4	1	6
TEKNODUR 0150	4	1	6
TEKNODUR 0190	4	1	6
TEKNODUR 0250 (farba / lakier)	4	1	6
TEKNODUR 0290 (farba / lakier)	4	1	6
TEKNODUR 3410	6	1	2,5
TEKNODUR COMBI 3430	6	1	1,5
TEKNODUR COMBI 0450	10	1	4
TEKNODUR COMBI 0550	9,5	0,6	6
TEKNODUR COMBI 3560	3	1	15 min ÷ 1h
TEKNODUR AQUA 3390	5	1	1,5
TEKNODUR 0295	4	1	1,5
TEKNOPLAST HS 150	4	1	4
INERTA 50	3	1	6
TEKNOPLAST 50	4	1	4
TEKNOPLAST 90	4	1	1
TEKNOPOX AQUA 0350	1	1	1,5 z TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300 1 z TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300-02

Cechy identyfikacyjne wyrobów wchodzących w skład zestawu TEKNOS II podano w Załączniku A.

2. ZAMIERZONE ZASTOSOWANIE WYROBU

Zestaw antykorozyjnych wyrobów malarskich TEKNOS II jest przeznaczony do ochrony przed korozją konstrukcji stalowych. Zestaw TEKNOS II, Wariant 1 przeznaczony jest do ochrony konstrukcji stalowych nieocynkowanych, a zestaw TEKNOS II, Wariant 2 – do ochrony konstrukcji stalowych ocynkowanych zanurzeniowo wg PN-EN ISO 1461:2011.

Z uwagi na wymagania ochrony przed korozją, konstrukcje stalowe zabezpieczone powłokami wykonanymi z zestawu TEKNOS II, o grubościach wg tablic 5 i 6 lub wg PN-EN ISO 12944-5:2020, mogą być stosowane w środowiskach o kategorii korozyjności i okresie trwałości do C5 VH wg PN-EN ISO 12944-2:2018 i PN-EN ISO 12944-1:2018.

Nominalne grubości powłok antykorozyjnych wykonanych z zestawu TEKNOS II w odniesieniu do kategorii korozyjności środowiska oraz okresu trwałości, podano w tablicach 5 i 6.

Tabela 5

Wariant 1, grubość, µm	Kategorie korozyjności środowiska i przewidywany okres trwałości wg PN-EN ISO 12944-2:2018 i PN-EN ISO 12944-1:2018															
	C2				C3				C4				C5			
	L	M	H	VH	L	M	H	VH	L	M	H	VH	L	M	H	VH
Nominalna grubość powłoki na sucho (NDFT)	120 ¹⁾	120 ¹⁾	120 ¹⁾	180 ¹⁾	120 ¹⁾	120 ¹⁾	180 ¹⁾	240 ¹⁾	120 ¹⁾	180 ¹⁾	240 ¹⁾	300 ¹⁾	180 ¹⁾	240 ¹⁾	300 ¹⁾	360 ¹⁾
Minimalna grubość powłoki na sucho	Grubość powłoki powinna być odbierana zgodnie z PN-ISO 19840:2009															
Maksymalna grubość powłoki na sucho	3 x NDFT															
1) farby mogą być nakładane w 1 + 3 warstwach, grubość warstw dla poszczególnych wyrobów podano w tablicy 7																

Tabela 6

Wariant 2A, grubość, µm	Kategorie korozyjności środowiska i przewidywany okres trwałości wg PN-EN ISO 12944-2:2018 i PN-EN ISO 12944-1:2018															
	C2				C3				C4				C5			
	L	M	H	VH	L	M	H	VH	L	M	H	VH	L	M	H	VH
Nominalna grubość powłoki na sucho (NDFT)	80 ¹⁾	80 ¹⁾	80 ¹⁾	120 ¹⁾	80 ¹⁾	80 ¹⁾	120 ¹⁾	160 ¹⁾	80 ¹⁾	120 ¹⁾	160 ¹⁾	200 ¹⁾	120 ¹⁾	160 ¹⁾	200 ¹⁾	240 ¹⁾
Minimalna grubość powłoki na sucho	Grubość powłoki powinna być odbierana zgodnie z PN-ISO 19840:2009															
Maksymalna grubość powłoki na sucho	3 x NDFT															
¹⁾ farby mogą być nakładane w 1 + 3 warstwach, grubość warstw dla poszczególnych wyrobów podano w tablicy 7																

Wydajność teoretyczną wyrobów wchodzących w skład zestawów TEKNOS II, w m²/l, w odniesieniu do grubości suchej i mokrej warstwy, podano w tabeli 7.

Tabela 7

Farby	Grubość warstwy na sucho (DFT), μm		Grubość warstwy na mokro (DFT), μm		Wydajność teoretyczna, m ² /l	
	min.	max.	min.	max.	przy min. grubości warstwy	przy max. grubości warstwy
EPINOX 87	70	300	86	370	11,6	2,7
EPINOX 82	60	200	74	247	13,5	4,1
EPINOX 22	60	200	97	323	10,3	3,1
TEKNOPOX PRIMER 7	60	300	92	462	10,8	2,2
TEKNOPOX PRIMER 7 MIOX	60	300	92	462	10,8	2,2
INERTA PRIMER 5	60	150	109	273	9,2	3,7
TEKNOPLAST PRIMER 5	60	160	109	291	9,2	3,4
TEKNOPLAST PRIMER 7	60	300	86	429	11,7	2,3
TEKNOPLAST PRIMER 7 MIOX	60	300	86	429	11,7	2,3
TEKNOPOX PRIMER 87 MIOX	60	300	75	375	13,3	2,7
EPINOX 74	60	300	100	500	10,0	2,0
EPINOX 77	60	300	82	411	12,2	2,4
EPINOX 98	60	150	97	242	10,3	4,1
EPIRUST	40	80	83	167	12,0	6,0
EPIRUST 2002	40	120	80	240	12,5	4,2
EPIRUST 2012	60	200	100	333	10,0	3,0
EPIRUSTIK 2000	60	300	75	375	13,3	2,7

Tablica 7, c.d.

Farby	Grubość powłoki na sucho (DFT), μm		Grubość powłoki na mokro (DFT), μm		Wydajność teoretyczna, m^2/l	
	min.	max.	min.	max.	przy min. grubości warstwy	przy max. grubości warstwy
INERTA 271	60	250	79	329	12,7	3,0
TEKNOPLAST PRIMER 3	60	200	113	377	8,8	2,7
INERTA MASTIC	80	350	100 ÷ 107	438 ÷ 467	9,4 ÷ 10	2,1 ÷ 2,3
INERTA MASTIC MIOX	80	350	100 ÷ 107	438 ÷ 467	9,4 ÷ 10	2,1 ÷ 2,3
TEKNOMASTIC 80 PRIMER / COMBI	80	400	98	488	10,3	2,1
INERTA PRIMER 3	60	200	120	400	8,3	2,5
INERTA 51	50	250	100	500	10,0	2,0
INERTA 51 MIOX	60	240	109	436	9,2	2,3
TEKNOPOX AQUA PRIMER 3	60	240	127 ÷ 133	511 ÷ 533	7,5 ÷ 7,9	1,9 ÷ 2
EMAPUR HB	50	200	77	308	13,0	3,3
EMAPUR HBS	50	120	77	185	13,0	5,4
EMAPUR P/PS 90	30	70	54	125	18,7	8,0
TEKNODUR 70	40	200	74	370	13,5	2,7
TEKNODUR COMBI 770	60	200	111	370	9,0	2,7
TEKNODUR COMBI 800	50	280	78	438	12,8	2,3
TEKNODUR 0050	40	120	71	214	14,0	4,7
TEKNODUR 0090	40	80	80	160	12,5	6,3
TEKNODUR 0110	40	120	80	240	12,5	4,2
TEKNODUR 0130	40	120	80	240	12,5	4,2
TEKNODUR 0150	40	120	80	240	12,5	4,2
TEKNODUR 0190	40	120	80	240	12,5	4,2
TEKNODUR 0250 farba	40	80	80	160	12,5	6,3
TEKNODUR 0250 lakier	30	60	66	132	15,2	7,6
TEKNODUR 0290 farba	40	80	80	160	12,5	6,3
TEKNODUR 0290 lakier	30	60	66	132	15,2	7,6
TEKNODUR 3410	40	100	63 ÷ 67	160 ÷ 167	15,8 ÷ 16,1	6,2 ÷ 6,5
TEKNODUR COMBI 3430	80	160	131 ÷ 160	262 ÷ 320	6,3 ÷ 7,6	3,1 ÷ 3,8
TEKNODUR COMBI 0450	40	100	93	233	10,8	4,3
TEKNODUR COMBI 0550	40	100	80	200	12,5	5,0
TEKNODUR COMBI 3560	80	200	86 ÷ 108	215 ÷ 270	9,3 ÷ 11,6	3,7 ÷ 4,7
TEKNODUR AQUA 3390	40	80	95	190	10,5	5,3
TEKNODUR 0295	40	70	80	140	12,5	7,1
TEKNOPLAST HS 150	80	300	114	429	8,8	2,3
INERTA 50	40	100	83	208	12,0	4,8
TEKNOPLAST 50	40	100	75	189	13,3	5,3
TEKNOPLAST 90	40	80	75	151	13,3	6,6
TEKNOPOX AQUA 0350	40	80	89 ÷ 93	178 ÷ 186	10,8 ÷ 11,3	5,4 ÷ 5,6
TEKNOCRYL AQUA 390	40	80	100	200	10,0	5,0
TEKNOCRYL 100	40	80	89	178	11,3	5,6
DAMAX P/PS	40	100	83	208	12,0	4,8

Zestaw wyrobów malarskich TEKNOS II, Wariant 1 jest przeznaczony do wykonywania powłok antykorozyjnych na powierzchniach stalowych, oczyszczonych do stopnia Sa 2 ½ wg PN-EN ISO 12944-4:2018 lub PN-EN ISO 8501-1:2008.

Powierzchnie przeznaczone do malowania powinny być oczyszczone z wszelkich zanieczyszczeń stałych, soli i zatluszczeń, np. poprzez zmycie powierzchni wodą z dodatkiem detergentów, a następnie spłukane czystą wodą i osuszone, wg instrukcji producenta.

Stopień zapylenia podłoża nie powinien być wyższy niż 2 wg PN-EN ISO 8502-3:2017.

Stopień zanieczyszczeń jonowych na podłożu stalowym, oznaczonych wg PN-EN ISO 8502-9:2002, nie powinien być wyższy niż $50 \mu\text{g}/\text{cm}^2$. Zanieczyszczenia jonowe powinny być zdjęte

metodą Bresla wg PN-EN ISO 8502-6:2020, a następnie oznaczone metodą konduktometryczną wg PN-EN ISO 8502-9:2002.

Chropowatość podłoża, mierzona parametrem Rz powinna wynosić od 40 do 60 μm , lub osiągnąć profil pośredni wg PN-EN ISO 8503-2:2012 albo być zgodna z instrukcją producenta.

Zestaw wyrobów malarskich TEKNOS II, Wariant 2 jest przeznaczony do wykonywania powłok antykorozyjnych na powierzchniach stalowych ocynkowanych zanurzeniowo wg PN-EN ISO 1461:2011, po usunięciu wad powłoki cynkowej i omieceniu niemetalicznym ścierniwem do uzyskania matowej powierzchni (SaS). Powierzchnia przygotowana do malowania powinna być sucha, pozbawiona tłuszczu, kurzu i soli, pozostały topnik lub materiały służące do znakowania powinny zostać usunięte.

Powierzchnia przygotowana do malowania powinna być sucha, pozbawiona soli, tłuszczu, kurzu i innych zanieczyszczeń.

Prace aplikacyjne z użyciem wyrobów malarskich zestawu TEKNOS II powinny być wykonywane technikami wskazanymi przez producenta (natrysk, malowanie pędzlem lub wałkiem), w warunkach termiczno-wilgotnościowych podanych w tablicy 8. Parametry te powinny być również zachowane w trakcie schnięcia powłok. Jeżeli w karcie technicznej produktu nie wskazano inaczej, temperatura malowanej powierzchni stalowej powinna być wyższa o min. 3°C od punktu rosy.

Tablica 8

Farby	Minimalna temperatura podłoża, °C	Minimalna temperatura otoczenia, °C	Minimalna temperatura farby, °C	RH powietrza, %
EPINOX 87	-5	-5	15	< 95
EPINOX 82	-5	-5	15	< 95
EPINOX 22	5	5	15	< 95
TEKNOPOX PRIMER 7	-5	-10	15	< 85
TEKNOPOX PRIMER 7 MIOX	-5	-10	15	< 85
INERTA PRIMER 5	10	10	10	< 80
TEKNOPLAST PRIMER 5	10	10	10	< 80
TEKNOPLAST PRIMER 7	10	10	10	< 80
TEKNOPLAST PRIMER 7 MIOX	10	10	10	< 80
TEKNOPOX PRIMER 87	-5	-10	15	< 85
EPINOX 74	5	5	15	< 85
EPINOX 77	-5	-10	15	< 85
EPINOX 98	5	5	10	< 85
EPIRUST	5	5	10	< 85
EPIRUST 2002	-5	-10	15	< 95
EPIRUST 2012	-5	-10	15	< 95
EPIRUSTIK 2000	-5	-10	15	< 95
INERTA 271	5	5	15	< 90
TEKNOPLAST PRIMER 3	5	5	15	< 80
INERTA MASTIC	10	10	10	< 80
INERTA MASTIC MIOX	10	10	10	< 80
TEKNOMASTIC 80 PRIMER / COMBI	10	10	10	< 80
INERTA PRIMER 3	10	10	10	< 80
INERTA 51	10	10	10	< 80
INERTA 51 MIOX	10	10	10	< 80
TEKNOPOX AQUA PRIMER 3	15	15	15	< 70
EMAPUR HB	-5	-5	15	< 80
EMAPUR HBS	-5	-5	15	< 80
EMAPUR P / PS 90	-5	-5	15	< 80
TEKNODUR 70	-5	-5	15	< 80
TEKNODUR COMBI 770	-5	-5	15	< 80
TEKNODUR COMBI 800	-5	-5	15	< 80
TEKNODUR 0050	5	5	5	< 80

Tablica 8, c.d.

Farby	Minimalna temperatura podłoża, °C	Minimalna temperatura otoczenia, °C	Minimalna temperatura farby, °C	RH powietrza, %
TEKNODUR 0090	5	5	5	< 80
TEKNODUR 0110	5	5	5	< 80
TEKNODUR 0130	5	5	5	< 80
TEKNODUR 0150	5	5	5	< 80
TEKNODUR 0190	5	5	5	< 80
TEKNODUR 0250 (farba / lakier)	5	5	5	< 80
TEKNODUR 0290 (farba / lakier)	5	5	5	< 80
TEKNODUR 3410	5	5	5	< 80
TEKNODUR COMBI 3430	5	5	5	< 80
TEKNODUR COMBI 0450	5	5	5	< 80
TEKNODUR COMBI 0550	5	5	5	< 80
TEKNODUR COMBI 3560	-5	-5	15	< 80
TEKNODUR AQUA 3390	10	10	10	< 70
TEKNODUR 295	5	5	5	< 80
TEKNOPLAST HS 150 *	10	10	10	< 80
INERTA 50	10	10	10	< 80
TEKNOPLAST 50 *	10	10	10	< 80
TEKNOPLAST 90 *	10	10	10	< 80
TEKNOPOX AQUA 0350	15	15	15	< 70
TEKNOCRYL AQUA 390	15	15	15	< 70
TEKNOCRYL 100	< 0	> 0	> 0	< 80
DAMAX P/PS	-10	-10	-10	< 80
* przy zastosowaniu utwardzaczy w wersji zimowej minimalna temperatura podłoża i minimalna temperatura otoczenia wynosi -5°C				

Przy nakładaniu kolejnych warstw należy zachować odstępy czasowe określone w instrukcji stosowania opracowanej przez producenta.

Prace malarskie z użyciem wyrobów malarskich zestawu TEKNOS II powinny być wykonywane przez wyspecjalizowane ekipy pracowników, przeszkolone z zakresu znajomości instrukcji producenta i karty charakterystyki substancji chemicznej.

Wyrobów malarskich zestawu TEKNOS II nie wolno wylewać do zbiorników wodnych i sieci kanalizacyjnej, a w przypadku rozlania się, farbę należy usuwać jako odpad niebezpieczny według Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z dnia 3 stycznia 2020 r., poz. 10) oraz Ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012 r. (Dz. U. z 2013 r. poz. 21, z późniejszymi zmianami).

Wyroby malarskie zestawu TEKNOS II powinny być stosowane z uwzględnieniem warunków bezpiecznego stosowania wyrobu, podanych przez producenta w karcie charakterystyki, opracowanej zgodnie z rozporządzeniem (WE) nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH) i utworzenia Europejskiej Agencji Chemikaliów.

Wyroby malarskie zestawu TEKNOS II powinny być stosowane zgodnie z projektem technicznym, opracowanym dla określonego obiektu z uwzględnieniem:

- polskich norm i przepisów techniczno-budowlanych, w szczególności rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (Dz. U. z 2019 r., poz. 1065, z późniejszymi zmianami),
- postanowień niniejszej Krajowej Oceny Technicznej,

- wytycznych określonych w instrukcji stosowania wyrobu, opracowanej przez producenta

3. WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWE WYROBU I METODY ZASTOSOWANE DO ICH OCENY

Właściwości użytkowe powłok antykorozyjnych wykonanych z zestawów TEKNOS II oraz metody oceny podano w tablicy 9.

Tablica 9

Poz.	Zasadnicze charakterystyki	Właściwości użytkowe	Metody oceny
		Kategoria korozyjności środowiska C5 VH	
1	2	3	4
1	Grubość nominalna, μm	wg tablic 5 i 6	PN-EN ISO 2808:2020
2	Twardość wg Buchholza, określona długością wgłębienia	75 ± 10	PN-EN ISO 2815:2004
3	Przyczepność do podłoża, MPa	$\geq 5,0$ i oderwanie od podłoża lub $\geq 2,5$ i zerwanie w powłoce	PN-EN ISO 4624:2016
4	Rezystancja (pojemność elektryczna, Re), $\Omega \cdot \text{cm}^2$	$\geq 1 \times 10^8$	PN-EN ISO 16773-2:2016 (częstotliwość początkowa 1×10^5 Hz, częstotliwość końcowa 0,1 Hz, amplituda 100 mV)
5 ¹⁾	Odporność na działanie wilgoci (kondensacja ciągła), określona: – wyglądem powłoki – stopniem spęcherzenia – stopniem zardzewienia – stopniem spękania – stopniem złuszczenia – zmianą połysku – przyczepnością do podłoża, MPa – udarnością	brak uszkodzeń powłoki 0(S0) Ri0 0(S0) 0(S0) $\leq 50\%$ $\geq 5,0$ i oderwanie od podłoża lub $\geq 2,5$ i zerwanie w powłoce brak złuszczeń	PN-EN ISO 6270-1:2018 ocena wizualna PN-EN ISO 4628-2:2016 PN-EN ISO 4628-3:2016 PN-EN ISO 4628-4:2016 PN-EN ISO 4628-5:2016 PN-EN ISO 2813:2014 PN-EN ISO 4624:2016 PN-EN ISO 6272-1:2011 (2,5 Nm)
6 ²⁾	Odporność na działanie obojętnej mgły solnej, określona: – wyglądem powłoki – stopniem spęcherzenia – stopniem zardzewienia – stopniem spękania – stopniem złuszczenia – stopniem skorodowania określonym maksymalną odległością wystąpienia skorodowania, mierzona od nacięcia rysy, mm – przyczepnością do podłoża, MPa – udarnością – rezystancją, $\Omega \cdot \text{cm}^2$	brak uszkodzeń powłoki 0(S0) Ri0 0(S0) 0(S0) ≤ 3 $\geq 5,0$ i oderwanie od podłoża lub $\geq 2,5$ i zerwanie w powłoce brak złuszczeń $\geq 1 \times 10^8$	PN-EN ISO 9227:2017 ocena wizualna PN-EN ISO 4628-2:2016 PN-EN ISO 4628-3:2016 PN-EN ISO 4628-4:2016 PN-EN ISO 4628-5:2016 PN-EN ISO 4628-8:2013 PN-EN ISO 4624:2016 PN-EN ISO 6272-1:2011 (2,5 Nm) PN-EN ISO 16773-2:2016
7 ³⁾	Odporność na starzenie, określona: – wyglądem powłoki – stopniem spęcherzenia – stopniem zardzewienia – stopniem spękania – stopniem złuszczenia – stopniem skorodowania określonym maksymalną odległością wystąpienia skorodowania, mierzona od nacięcia rysy, mm – przyczepnością do podłoża, MPa	brak uszkodzeń powłoki 0(S0) Ri0 0(S0) 0(S0) ≤ 3 $\geq 5,0$ i oderwanie od podłoża lub $\geq 2,5$ i zerwanie w powłoce	ocena wizualna PN-EN ISO 4628-2:2016 PN-EN ISO 4628-3:2016 PN-EN ISO 4628-4:2016 PN-EN ISO 4628-5:2016 PN-EN ISO 4628-8:2013 PN-EN ISO 4624:2016 PN-EN ISO 9227:2017 PN-EN ISO 16474-3:2014 PN-EN ISO 12944-6:2018 zał B.

Tablica 9, c.d.

Poz.	Zasadnicze charakterystyki	Właściwości użytkowe	Metody oceny
		Kategoria korozyjności środowiska C5 VH	
1	2	3	4
8	Odporność na działanie UV (1000 godz.), określona: – stopniem skredowania – zmianą połysku	≤ 1 $\leq 50\%$	PN-EN ISO 16474-2:2014 PN-EN ISO 4628-6:2012 PN-EN ISO 2813:2014
9 ⁴⁾	Odporność na działanie: – 10% H ₂ SO ₄ – 10% NaOH – benzyna do lakierów określona: – stopniem spęcherzenia – stopniem zardzewienia – stopniem spękania – stopniem złuszczenia	0(S0) Ri0 0(S0) 0(S0)	PN-EN ISO 2812-1:2018 PN-EN ISO 4628-2:2016 PN-EN ISO 4628-3:2016 PN-EN ISO 4628-4:2016 PN-EN ISO 4628-5:2016
1) czas trwania badania: 720 godz.			
2) czas trwania badania: 1440 godz.			
3) czas trwania badania: 2688 godz.: 16 cykli starzeniowych (1 cykl: 72 h oddziaływanie UV, 72 h oddziaływanie obojętnej mgły solnej, 24 h oddziaływanie temp. -20 ± 2°C)			
4) czas ekspozycji: 168 godz.			

4. PAKOWANIE, TRANSPORT I SKŁADOWANIE ORAZ SPOSÓB ZNAKOWANIA WYROBU

Wyroby wchodzące w skład zestawu TEKNOS II powinny być dostarczane w oryginalnych opakowaniach producenta, w sposób zapewniający niezmienność ich właściwości technicznych.

Wyroby powinny być przewożone odpowiednimi środkami transportu, w sposób zabezpieczający opakowanie przed uszkodzeniem mechanicznym, zgodnie z instrukcją producenta.

Wyroby powinny być przechowywane w pomieszczeniach suchych, przewiewnych, z dala od urządzeń grzejnych, w sposób zapewniający bezpieczeństwo składowania i niezmienność ich właściwości technicznych.

Sposób znakowania wyrobów znakiem budowlanym powinien być zgodny z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie sposobu deklarowania właściwości użytkowych wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. z 2016 r., poz. 1966, z późniejszymi zmianami).

Oznakowaniu wyrobu znakiem budowlanym powinny towarzyszyć następujące informacje:

- dwie ostatnie cyfry roku, w którym znak budowlany został po raz pierwszy umieszczony na wyrobie budowlanym,
- nazwa i adres siedziby producenta lub znak identyfikacyjny pozwalający jednoznacznie określić nazwę i adres siedziby producenta,
- nazwa i oznaczenie typu wyrobu budowlanego,
- numer i rok wydania krajowej oceny technicznej, zgodnie z którą zostały zadeklarowane właściwości użytkowe (ITB-KOT-2021/1569 wydanie 1),
- numer krajowej deklaracji właściwości użytkowych,
- poziom lub klasa zadeklarowanych właściwości użytkowych,
- adres strony internetowej producenta, jeżeli krajowa deklaracja właściwości użytkowych jest na niej udostępniona.

Wraz z krajową deklaracją właściwości użytkowych powinna być dostarczana albo udostępniana w odpowiednich przypadkach karta charakterystyki i/lub informacje o substancjach niebezpiecznych zawartych w wyrobie budowlanym, o których mowa w art. 31 lub 33 rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH) i utworzenia Europejskiej Agencji Chemikaliów.

Ponadto oznakowanie wyrobu budowlanego, stanowiącego mieszaninę niebezpieczną według rozporządzenia REACH, powinno być zgodne z wymaganiami rozporządzenia (WE) nr 1272/2008 Parlamentu Europejskiego i Rady w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin (CLP), zmieniającego i uchylającego dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającego rozporządzenie (WE) nr 1907/2006.

5. OCENA I WERYFIKACJA STAŁOŚCI WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH

5.1. Krajowy system oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie sposobu deklarowania właściwości użytkowych wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. z 2016 r., poz. 1966, z późniejszymi zmianami) ma zastosowanie system 3 oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych.

5.2. Badanie typu

Właściwości użytkowe, ocenione w p. 3, stanowią badanie typu wyrobów, dopóki nie nastąpią zmiany surowców, składników, linii produkcyjnej lub zakładu produkcyjnego.

5.3. Zakładowa kontrola produkcji

Producent powinien mieć wdrożony system zakładowej kontroli produkcji w zakładzie produkcyjnym. Wszystkie elementy tego systemu, wymagania i postanowienia, przyjęte przez producenta, powinny być dokumentowane w sposób systematyczny, w formie zasad i procedur, włącznie z zapisami z prowadzonych badań. Zakładowa kontrola produkcji powinna być dostosowana do technologii produkcji i zapewniać utrzymanie w produkcji seryjnej deklarowanych właściwości użytkowych wyrobu.

Zakładowa kontrola produkcji obejmuje specyfikację i sprawdzanie surowców i składników, kontrolę i badania w procesie wytwarzania oraz badania kontrolne (według p. 5.4), prowadzone przez producenta zgodnie z ustalonym planem badań oraz według zasad i procedur określonych w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji.

Wyniki kontroli produkcji powinny być systematycznie rejestrowane. Zapisy rejestru powinny potwierdzać, że wyroby spełniają kryteria oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych. Poszczególne wyroby lub partie wyrobów i związane z nimi szczegóły produkcyjne muszą być w pełni możliwe do identyfikacji i odtworzenia.

5.4. Badania kontrolne

5.4.1. Program badań. Program badań obejmuje:

- a) badania bieżące,

b) badania okresowe.

5.4.2. Badania bieżące. Badania bieżące obejmują sprawdzenie:

- a) gęstości,
- b) lepkości.

5.4.3. Badania okresowe. Badania okresowe obejmują sprawdzenie przyczepności powłoki przed i po badaniach korozyjnych.

5.5. Częstotliwość badań

Badania bieżące powinny być prowadzone zgodnie z ustalonym planem badań, ale nie rzadziej niż dla każdej partii wyrobów. Wielkość partii wyrobów powinna być określona w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji.

Badania okresowe powinny być wykonywane nie rzadziej niż raz na 3 lata.

6. POUCZENIE

6.1. Krajowa Ocena Techniczna ITB-KOT-2021/1569 wydanie 1 jest pozytywną oceną właściwości użytkowych tych zasadniczych charakterystyk zestawu wyrobów malarskich TEKNOS II, które zgodnie z zamierzonym zastosowaniem, wynikającym z postanowień Oceny, mają wpływ na spełnienie wymagań podstawowych przez obiekty budowlane, w których wyrób będzie zastosowany.

6.2. Krajowa Ocena Techniczna ITB-KOT-2021/1569 wydanie 1 nie jest dokumentem upoważniającym do oznakowania wyrobu budowlanego znakiem budowlanym.

Zgodnie z ustawą o wyrobach budowlanych z dnia 16 kwietnia 2004 r. (Dz. U. z 2020 r., poz. 215, z późniejszymi zmianami) zestaw wyrobów, którego dotyczy niniejsza Krajowa Ocena Techniczna, może być wprowadzony do obrotu lub udostępniany na rynku krajowym, jeżeli producent dokonał oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych, sporządził krajową deklarację właściwości użytkowych zgodnie z Krajową Oceną Techniczną ITB-KOT-2021/1569 wydanie 1 i oznakował wyroby znakiem budowlanym, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

6.3. Krajowa Ocena Techniczna ITB-KOT-2021/1569 wydanie 1 nie narusza uprawnień wynikających z przepisów o ochronie własności przemysłowej, a w szczególności ustawy z dnia 30 czerwca 2000 r. – Prawo własności przemysłowej (Dz. U. z 2020 r., poz. 286, z późniejszymi zmianami). Zapewnienie tych uprawnień należy do obowiązków, korzystających z niniejszej Krajowej Oceny Technicznej ITB.

6.4. ITB wydając Krajową Ocenę Techniczną nie bierze odpowiedzialności za ewentualne naruszenie praw wyłącznych i nabytych.

6.5. Krajowa Ocena Techniczna nie zwalnia producenta wyrobów od odpowiedzialności za ich prawidłową jakość, a wykonawców robót budowlanych od odpowiedzialności za ich właściwe zastosowanie.

6.6. Ważność Krajowej Oceny Technicznej może być przedłużana na kolejne okresy, nie dłuższe niż 5 lat.

7. WYKAZ DOKUMENTÓW WYKORZYSTANYCH W POSTĘPOWANIU

7.1. Raporty, sprawozdania z badań, oceny, klasyfikacje

1. Raport z badań nr LZM02-02765/19/Z00NZM, Zakład Inżynierii Materiałów Budowlanych ITB
2. Klasyfikacja nr 02765/19/Z00NZM/02, Zakład Inżynierii Materiałów Budowlanych ITB
3. Raport z badań nr LZM03-02765/19/Z00NZM, Zakład Inżynierii Materiałów Budowlanych ITB
4. Klasyfikacja nr 02765/19/Z00NZM/03, Zakład Inżynierii Materiałów Budowlanych ITB
5. Świadectwa jakości. Laboratorium TEKNOS. 2020 r.

7.2. Normy i dokumenty związane

PN-EN 1767:2008	<i>Wyroby i systemy do ochrony i napraw konstrukcji betonowych. Metody badań. Analiza w podczerwieni</i>
PN-EN ISO 1461:2011	<i>Powłoki cynkowe nanoszone na wyroby stalowe i żeliwne metodą zanurzeniową. Wymagania i metody badań</i>
PN-EN ISO 2808:2020	<i>Farby i lakiery. Oznaczanie grubości powłoki</i>
PN-EN ISO 2812-1:2018	<i>Farby i lakiery. Oznaczanie odporności na ciecze. Część 1: Zanurzanie w cieczach innych niż woda</i>
PN-EN ISO 2813:2014	<i>Farby i lakiery. Oznaczanie wartości połysku pod kątem 20 stopni, 60 stopni i 85 stopni</i>
PN-EN ISO 3251:2019	<i>Farby, lakiery i tworzywa sztuczne. Oznaczanie zawartości substancji nielotnych</i>
PN-EN ISO 4624:2016	<i>Farby i lakiery. Próba odrywania do oceny przyczepności</i>
PN-EN ISO 4628-2:2016	<i>Farby i lakiery. Ocena zniszczenia powłok. Określanie ilości i rozmiaru uszkodzeń oraz intensywności jednolitych zmian w wyglądzie .Część 2: Ocena stopnia spęcherzenia</i>
PN-EN ISO 4628-3:2016	<i>Farby i lakiery. Ocena zniszczenia powłok. Określanie ilości i rozmiaru uszkodzeń oraz intensywności jednolitych zmian w wyglądzie .Część 3: Ocena stopnia zardzewienia</i>
PN-EN ISO 4628-4:2016	<i>Farby i lakiery. Ocena zniszczenia powłok. Określanie ilości i rozmiaru uszkodzeń oraz intensywności jednolitych zmian w wyglądzie. Część 4: Ocena stopnia spękania</i>
PN-EN ISO 4628-5:2016	<i>Farby i lakiery. Ocena zniszczenia powłok. Określanie ilości i rozmiaru uszkodzeń oraz intensywności jednolitych zmian w wyglądzie. Część 5: Ocena stopnia złuszczenia</i>
PN-EN ISO 4628-6:2012	<i>Farby i lakiery. Ocena zniszczenia powłok. Określanie ilości i rozmiaru uszkodzeń oraz intensywności jednolitych zmian w wyglądzie. Część 6: Ocena stopnia skredowania metodą taśmy</i>

PN-EN ISO 4628-8:2013	<i>Farby i lakiery. Ocena zniszczenia powłok. Określanie ilości i rozmiaru uszkodzeń oraz intensywności jednolitych zmian w wyglądzie. Część 8: Ocena stopnia odwarstwienia i skorodowania wokół rysy lub innego sztucznego uszkodzenia</i>
PN-EN ISO 6270-1:2018	<i>Farby i lakiery. Oznaczanie odporności na wilgoć. Część 1: Kondensacja (jednostronna ekspozycja)</i>
PN-EN ISO 8501-1:2008	<i>Przygotowanie podłoży stalowych przed nakładaniem farb i podobnych produktów. Wzrokowa ocena czystości powierzchni. Część 1: Stopnie skorodowania i stopnie przygotowania niepokrytych podłoży stalowych oraz podłoży stalowych po całkowitym usunięciu wcześniej nałożonych powłok</i>
PN-EN ISO 8502-3:2017	<i>Przygotowanie podłoży stalowych przed nakładaniem farb i podobnych produktów. Badania służące do oceny czystości powierzchni. Część 3: Ocena pozostałości kurzu na powierzchniach stalowych przygotowanych do malowania (metoda z taśmą samoprzylepną)</i>
PN-EN ISO 8502-6:2020	<i>Przygotowanie podłoży stalowych przed nakładaniem farb i podobnych produktów. Badania służące do oceny czystości powierzchni. Część 6: Ekstrakcja rozpuszczalnych zanieczyszczeń do analizy. Metoda Bresle'a</i>
PN-EN ISO 8502-9:2002	<i>Przygotowanie podłoży stalowych przed nakładaniem farb i podobnych produktów. Badania służące do oceny czystości powierzchni. Część 9: Terenowa metoda konduktometrycznego oznaczania soli rozpuszczalnych w wodzie</i>
PN-EN ISO 9227:2017	<i>Badania korozyjne w sztucznych atmosferach. Badania w rozpylonej solance</i>
PN-EN ISO 12944-1:2018	<i>Farby i lakiery. Ochrona przed korozją konstrukcji stalowych za pomocą ochronnych systemów malarskich. Część 1: Ogólne wprowadzenie</i>
PN-EN ISO 12944-2:2018	<i>Farby i lakiery. Ochrona przed korozją konstrukcji stalowych za pomocą ochronnych systemów powłokowych. Część 2: Klasyfikacja środowisk</i>
PN-EN ISO 12944-4:2018	<i>Farby i lakiery. Ochrona przed korozją konstrukcji stalowych za pomocą ochronnych systemów powłokowych. Część 4: Rodzaje powierzchni i sposoby przygotowania powierzchni</i>
PN-EN ISO 12944-5:2020	<i>Farby i lakiery. Ochrona przed korozją konstrukcji stalowych za pomocą ochronnych systemów powłokowych. Część 4: Ochronne systemy malarskie</i>
PN-EN ISO 12944-7:2018	<i>Farby i lakiery. Ochrona przed korozją konstrukcji stalowych za pomocą ochronnych systemów powłokowych. Część 7: Wykonywanie i nadzór prac malarskich</i>
PN-EN ISO 16773-2:2016	<i>Elektrochemiczna spektroskopia impedancyjna (EIS) wymalowanych i niewymalowanych próbek metalowych. Część 2: Zbiór danych</i>
PN-ISO 19840:2009	<i>Farby i lakiery. Ochrona przed korozją konstrukcji stalowych za pomocą ochronnych systemów malarskich. Pomiar i kryteria przyjęcia grubości suchych powłok na chropowatych powierzchniach</i>

Tablica A1. Cechy identyfikacyjne farby EPINOX 77

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Wygląd (składnik A)	ciecz o konsystencji tiksotropowej, bez oznak kożuszenia, bez występowania zanieczyszczeń i osadzania; możliwy rozdział faz	PN-EN ISO 1513:2010
2	Gęstość składnika A, g/ml	1,40 ÷ 1,80	PN-EN ISO 2811-2:2011
3	Lepkość składnika A wg Rotothinner'a, dPa · s	10 ÷ 17	PN-EN ISO 2884-2:2007
4	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	73 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019
5*	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	180 ± 10	PN-EN ISO 9117-3:2010

* grubość powłoki po wyschnięciu 200 µm

Tablica A2. Cechy identyfikacyjne farby EMAPUR P i EMAPUR PS

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Wygląd (składnik A)	ciecz o konsystencji tiksotropowej, bez oznak kożuszenia, bez występowania zanieczyszczeń i osadzania; możliwy rozdział faz	PN-EN ISO 1513:2010
2	Gęstość składnika A, g/ml	1,0 ÷ 1,3	PN-EN ISO 2811-2:2011
3	Lepkość składnika A, stożek-płytką, dPa · s	4,5 ÷ 6,5	PN-EN ISO 2884-1
4	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	56 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019
5*	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	90 ± 10	PN-EN ISO 9117-3:2010

* grubość powłoki po wyschnięciu 70 µm

Tablica A3. Cechy identyfikacyjne farby EPINOX 22

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Wygląd (składnik A)	ciecz o konsystencji tiksotropowej, bez oznak kożuszenia, bez występowania zanieczyszczeń i osadzania; możliwy rozdział faz	PN-EN ISO 1513:2010
2	Gęstość składnika A, g/ml	1,44 ÷ 1,60	PN-EN ISO 2811-2:2011
3	Lepkość składnika A wg Rotothinner'a, dPa · s	6 ÷ 10	PN-EN ISO 2884-2:2007
4	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	62 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019
5*	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	140 ± 10	PN-EN ISO 9117-3:2010

* grubość powłoki po wyschnięciu 90 µm

Tablica A4. Cechy identyfikacyjne farby EPINOX 87

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Wygląd (składnik A)	ciecz o konsystencji tiksotropowej, bez oznak kożuszenia, bez występowania zanieczyszczeń i osadzania; możliwy rozdział faz	PN-EN ISO 1513:2010
2	Gęstość składnika A, g/cm ³	1,59 ± 5%	PN-EN ISO 2811-2:2011
3	Lepkość składnika A wg Rotothinner'a, dPa · s	17 ÷ 22	PN-EN ISO 2884-2:2007
4	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % wag.	86 ± 5%	PN-EN ISO 3251:2019
5*	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	120 ± 10	PN-EN ISO 9117-3:2010

* grubość powłoki po wyschnięciu 130 µm

Tablica A5. Cechy identyfikacyjne farby EMAPUR HB

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Wygląd (składnik A)	ciecz o konsystencji tiksotropowej, bez oznak kożuszenia, bez występowania zanieczyszczeń i osadzania; możliwy rozdział faz	PN-EN ISO 1513:2010
2	Gęstość składnika A, g/cm ³	1,41 ± 5%	PN-EN ISO 2811-2:2011
3	Lepkość składnika A wg Brookfielda, Pa · s	2,30 ± 5% (A/4/60)	PN-EN ISO 2555:2011
4	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % wag.	74 ± 5%	PN-EN ISO 3251:2019
5*	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	80 ± 8	PN-EN ISO 9117-3:2010

* grubość powłoki po wyschnięciu 50 µm

Tablica A6. Cechy identyfikacyjne farby EPINOX 82

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,55 ÷ 1,75	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A wg Rotothinner'a, dPa · s	10 ÷ 22	PN-EN ISO 2884-2:2007
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	81 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A7. Cechy identyfikacyjne farby TEKNOPOX PRIMER 7

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,5 ÷ 1,6	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A wg Rotothinner'a, dPa · s	13 ÷ 16	PN-EN ISO 2884-2:2007
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	65 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A8. Cechy identyfikacyjne farby TEKNOPOX PRIMER 7 MIOX

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,50 ÷ 1,60	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A wg Rotothinner'a, dPa · s	13 ÷ 16	PN-EN ISO 2884-2:2007
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	65 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A9. Cechy identyfikacyjne farby INERTA PRIMER 5

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,54 ÷ 1,67	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, stożek-płytką, P	2,2 ÷ 4,2	PN-EN ISO 2884-1:2007
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	55 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A10. Cechy identyfikacyjne farby TEKNOPLAST PRIMER 5

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,35 ÷ 1,55	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, KU	90 ÷ 110	ASTM D 562-55
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	55 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A11. Cechy identyfikacyjne farby TEKNOPLAST PRIMER 7

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,46 ÷ 1,61	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, KU	120 ÷ 140	ASTM D 562-55
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	70 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A12. Cechy identyfikacyjne farby TEKNOPLAST PRIMER 7 MIOX

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,66 ÷ 1,80	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, KU	126 ÷ 140	ASTM D 562-55
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	70 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A13. Cechy identyfikacyjne farby TEKNOPOX PRIMER 87 MIOX

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,45 ÷ 1,70	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A wg Rotothinner'a, dPa · s	19 ÷ 25	PN-EN ISO 2884-2:2007
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	80 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A14. Cechy identyfikacyjne farby EPINOX 74

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,30 ÷ 1,50	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A wg Rotothinner'a, dPa · s	6 ÷ 13	PN-EN ISO 2884-2:2007
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	60 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A15. Cechy identyfikacyjne farby EPINOX 98

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,50 ÷ 2,00	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A wg Rotothinner'a, dPa · s	6 ÷ 13	PN-EN ISO 2884-2:2007
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	62 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A16. Cechy identyfikacyjne farby EPIRUST

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,48 ÷ 1,58	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, stożek-płytką, dPa · s	1,7 ÷ 3,2	PN-EN ISO 2884-1:2007
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	48 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A17. Cechy identyfikacyjne farby EPIRUST 2002

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,37 ÷ 1,57	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, stożek-płytką, dPa · s	1,6 ÷ 2,1	PN-EN ISO 2884-1:2007
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	51 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A18. Cechy identyfikacyjne farby EPIRUST 2012

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,35 ÷ 1,55	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, stożek-płytką, dPa · s	2 ÷ 4	PN-EN ISO 2884-1:2007
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	60 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A19. Cechy identyfikacyjne farby EPIRUSTIK 2000

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,45 ÷ 1,65	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A wg Rotothinner'a, dPa · s	11 ÷ 16	PN-EN ISO 2884-2:2007
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	80 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica 20. Cechy identyfikacyjne farby INERTA 271

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,51 ÷ 1,61	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, stożek-płytką, dPa · s	3 ÷ 5	PN-EN ISO 2884-1:2007
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	76 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica 21. Cechy identyfikacyjne farby TEKNOPLAST PRIMER 3

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,35 ÷ 1,55	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, KU	85 ÷ 110	ASTM D 562-55
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	53 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A22. Cechy identyfikacyjne farby INERTA MASTIC

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,46 ÷ 1,62	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, KU	110 ÷ 130	ASTM D 562-55
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	80 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A23. Cechy identyfikacyjne farby INERTA MASTIC MIOX

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,34 ÷ 1,50	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, KU	90 ÷ 125	ASTM D 562-55
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	80 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A24. Cechy identyfikacyjne farby TEKNOMASTIC 80 PRIMER / COMBI

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,60 ÷ 1,75	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, P	250 ÷ 550	ASTM D 2196
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	82 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A25. Cechy identyfikacyjne farby INERTA PRIMER 3

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,49 ÷ 1,64	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, KU	110 ÷ 130	ASTM D 562-55
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	50 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A26. Cechy identyfikacyjne farby INERTA 51

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,46 ÷ 1,60	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, KU	100 ÷ 120	ASTM D 562-55
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	50 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A27. Cechy identyfikacyjne farby INERTA 51 MIOX

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,60 ÷ 1,76	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, KU	110 ÷ 130	ASTM D 562-55
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	55 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A28. Cechy identyfikacyjne farby TEKNOPOX AQUA PRIMER 3

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,34 ÷ 1,48	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, KU	95 ÷ 120	ASTM D 562-55
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	45 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A29. Cechy identyfikacyjne farby EMAPUR HB i EMAPUR HBS

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,35 ± 10%	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, stożek-płytką, dPa · s	3,5 ÷ 6,5	PN-EN ISO 2884-1:2007
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	65 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A30. Cechy identyfikacyjne farby TEKNODUR 70

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,2 ÷ 1,6	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, stożek-płytką, dPa · s	3,5 ÷ 5,5	PN-EN ISO 2884-1
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	54 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A31. Cechy identyfikacyjne farby TEKNODUR COMBI 770

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,4 ± 10%	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, stożek-płytką, dPa · s	3,5 ÷ 5,5	PN-EN ISO 2884-1
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	54 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A32. Cechy identyfikacyjne farby TEKNODUR COMBI 800

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1, 2 ÷ 1,5	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, stożek-płytką, dPa · s	2,5 ÷ 6	PN-EN ISO 2884-1
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	64 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A33. Cechy identyfikacyjne farby TEKNODUR 0050

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,4 ± 10%	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, KU	65 ÷ 95	ASTM D 562-55
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	54 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A34. Cechy identyfikacyjne farby TEKNODUR 0090

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,2 ÷ 1,4	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, KU	60 ÷ 90	ASTM D 562-55
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	50 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A35. Cechy identyfikacyjne farby TEKNODUR 0110

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,3 ÷ 1,5	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, KU	80 ÷ 110	ASTM D 562-55
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	50 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A36. Cechy identyfikacyjne farby TEKNODUR 0130

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,2 ÷ 1,5	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, KU	80 ÷ 110	ASTM D 562-55
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	50 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A37. Cechy identyfikacyjne farby TEKNODUR 0150

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,2 ÷ 1,5	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, KU	80 ÷ 110	ASTM D 562-55
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	50 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A38. Cechy identyfikacyjne farby TEKNODUR 0190

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,2 ÷ 1,4	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, KU	70 ÷ 100	ASTM D 562-55
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	50 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A39. Cechy identyfikacyjne farby TEKNODUR 0250

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,2 ÷ 1,4	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, KU	70 ÷ 100	ASTM D 562-55
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	50 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A40. Cechy identyfikacyjne farby TEKNODUR 0290

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,2 ÷ 1,4	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, KU farba	70 ÷ 100	ASTM D 562-55
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	50 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A41. Cechy identyfikacyjne farby TEKNODUR 3410

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,1 ÷ 1,4	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, KU	60 ÷ 90	ASTM D 562-55
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	60 ± 4	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A42. Cechy identyfikacyjne farby TEKNODUR COMBI 3430

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,2 ÷ 1,6	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, KU	60 ÷ 100	ASTM D 562-55
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	60 ± 4	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A43. Cechy identyfikacyjne farby TEKNODUR COMBI 0450

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,1 ÷ 1,4	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, KU	60 ÷ 95	ASTM D 562-55
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	54 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A44. Cechy identyfikacyjne farby TEKNODUR COMBI 0550

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,1 ÷ 1,4	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A KU	80 ÷ 100	ASTM D 562-55
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	54 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A45. Cechy identyfikacyjne farby TEKNODUR COMBI 3560

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,5 ÷ 1,9	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, KU	70 ÷ 130	ASTM D 562-55
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	70 ÷ 95	PN-EN ISO 3233-1:2019

tablica A46. Cechy identyfikacyjne farby TEKNODUR AQUA 3390

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,1 ÷ 1,4	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, KU	60 ÷ 90	ASTM D 562-55
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	42 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A47. Cechy identyfikacyjne farb TEKNODUR 0295

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,0 ± 5%	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, DIN 4, s	20 ÷ 90	SFS 3751/ISO245 DIN 5321
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	45 ÷ 53	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A48. Cechy identyfikacyjne farby INERTA 271

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,51 ÷ 1,61	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, stożek-płytką, dPa · s	3 ÷ 5	PN-EN ISO 2884-1
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	76 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A49. Cechy identyfikacyjne farby TEKNOPLAST HS 150

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,4 ÷ 1,6	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, KU	100 ÷ 130	ASTM D 562-55
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	70 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A50. Cechy identyfikacyjne farby INERTA 50

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,2 ÷ 1,4	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, KU	70 ÷ 90	ASTM D 562-55
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	48 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A51. Cechy identyfikacyjne farby TEKNOPLAST 50

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,2 ÷ 1,5	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, KU	90 ÷ 120	ASTM D 562-55
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	53 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A52. Cechy identyfikacyjne farby TEKNOPLAST 90

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,2 ÷ 1,4	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, KU	70 ÷ 90	ASTM D 562-55
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	53 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A53. Cechy identyfikacyjne farby TEKNOPOX AQUA 0350

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość składnika A, g/ml	1,3 ÷ 1,6	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość składnika A, KU	110 ÷ 140	ASTM D 562-55
3	Zawartość składników nielotnych po zmieszaniu składników, % obj.	44 ± 3	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A54. Cechy identyfikacyjne farby TEKNOCRYL AQUA 390

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość, g/ml	1,0 ÷ 1,3	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość, KU	80 ÷ 100	ASTM D 562-55
3	Zawartość składników nielotnych, % obj.	40 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A55. Cechy identyfikacyjne farby TEKNOCRYL 100

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość, g/ml	1,25 ÷ 1,35	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość, stożek-plytka, dPa · s	4,5 ÷ 6	PN-EN ISO 2884-1
3	Zawartość składników nielotnych, % obj.	45 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019

Tablica A56. Cechy identyfikacyjne farby DAMAX P/PS

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>
1	Gęstość, g/ml	1,25 ÷ 1,35	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Lepkość, stożek-płytką, dPa · s	6 ÷ 8	PN-EN ISO 2884-1
3	Zawartość składników nielotnych, % obj.	48 ± 2	PN-EN ISO 3233-1:2019