

CHARAKTERYSTYKA

TEKNOPLAST HS 150 jest dwuskładnikową farbą epoksydową o niskiej zawartości rozpuszczalników.

ZASTOSOWANIE

Przeznaczona do stosowania jako farba podkładowa i nawierzchniowa w systemach epoksydowych odpornych chemicznie i na ścieranie: K7, K8, i K58 i systemie ochronnym K56. Odnacza się dobrą przyczepnością do cynku, aluminium, blach cienkich i stali kwasoodpornej.

WŁAŚCIWOŚCI

TEKNOPLAST HS 150 tworzy grubą, chemicznie odporną powłokę, pracującą zarówno na powierzchniach wewnętrznych jak i zewnętrznych konstrukcji, może być zastosowana na konstrukcjach podziemnych i stalowych zanurzonych.

Farba spełnia warunki szwedzkiej normy SSG 1026-TD.

TEKNOPLAST HS 150 jest stosowana jako paro-izolacyjna powłoka malarska na beton. Przepuszczalność pary wodnej jest określana przez Technical Research Centre of Finland (raport badawczy nr RAT6640).

Powszechnie wiadomo, że farby epoksydowe żółkną i kredują. Ponadto należy zauważyć, że nieodpowiednie mieszanie, nieprawidłowy stosunek mieszania, gazy spalinowe lub wystawienie częściowo utwardzonej powłoki farby na zewnątrz może spowodować nierównomierne odbarwienia.

Przy aplikacji w temp. poniżej +10°C należy stosować utwardzacz TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 (Karta techniczna nr 1317). Wersja zimowa utwardzacza (Winter) nasila żółknięcie i kredowanie, co jest typowe dla farb epoksydowych.

DANE TECHNICZNE
Proporcja mieszania składników

Baza (Komp. A):

4 części objętościowe

Utwardzacz (Komp. B): TEKNOPLAST HARDENER

1 część objętościowa

Czas przydatności wyrobu do
stosowania w temperaturze +23°C

4 godz.

Zawartość substancji stałych

70±2% obj. (ISO 3233:1988)

Całkowita masa substancji stałych

ok. 1050 g/l

Lotne związki organiczne (VOC)

ok. 300 g/l

Zalecana grubość powłoki

na sucho

na mokro

wydajność teoretyczna

80 µm

114 µm

8.8 m²/l

100 µm

143 µm

7.0 m²/l

150 µm

214 µm

4.7 m²/l

Ponieważ wiele parametrów właściwości farby może ulec zmianie jeżeli nałoży się jej zbyt grubą warstwę, w związku z tym nie zalecamy aby produkt był aplikowany w grubości większej niż dwukrotna zalecana grubość powłoki.

Zależy od techniki nakładania, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp.

Zużycie praktyczne
Czas schnięcia w temp. 23°C/50%
wilgotności wzgl. (grubość suchej
powłoki 80µm)
- pyłosuchość (ISO 9117-3:2010)

po 30 minutach

- suchość na dotyk (DIN

po 5 godzinach

53150:1995)
- pełne utwardzenie

po 7 dniach

Odstęp czasu do nałożenia
kolejnej warstwy, 50% wilgotności
wzgl. (gr. suchej powłoki 80µm)

temp. powierzchni	tym samym materiałem dla obiektów eksploatowanych w warunkach atmosferycznych		tym samym materiałem dla obiektów podziemnych i zanurzonych	
	min	max.	min	max.
+10°C	po 16 godz.	po 2 m-cach	po 36 godz.	po 7 dniach
+23°C	po 5 godz.	po 1 m-cu	po 16 godz.	po 7 dniach

* Maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy bez konieczności szorstkowania powierzchni.

Zastosowanie grubszej warstwy powłoki i wyższa od zalecanych wilgotność powietrza mogą spowolnić proces schnięcia.

Szpachlówka poliestrowa nie jest zalecana do stosowania na farbę TEKNOPLAST HS 150.

Rozcieńczalnik

TEKNOSOLV 9506

Rozcieńczalnik do mycia narzędzi

TEKNOSOLV 9506, TEKNOPLAST 9530

Wygląd powłoki

Półpołysk

Kolor

Farba jest zawarta w systemie kolorowania Teknomix

Oznakowanie bezpieczeństwa	Patrz Karta Charakterystyki
SPOSÓB STOSOWANIA	
Przygotowanie podłoża	<p>Usunąć z podłoża wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na proces przygotowania podłoża i malowania. Usunąć również rozpuszczalne w wodzie sole stosując odpowiednie metody. Powierzchnię należy oczyścić zależnie od rodzaju podłoża, jak niżej:</p> <p>Stal: Zgorzelinę i rdzę usunąć przy pomocy obróbki strumieniowo ścierniej do uzyskania stopnia czystości Sa 2^{1/2} (ISO 8501-1). Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję do podłoża.</p> <p>Cynk: Konstrukcje stalowe pokryte ogniowo powłoką cynkową, 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. Zaleca się nowe blachy ze stali ocynkowanej poddać omieczeniu ścierniwem (SaS). Matowe, wysezonowane pod działaniem czynników atmosferycznych powierzchnie cynku zaleca się oczyścić środkiem myjącym PELTIPESU.</p> <p>Aluminium: Powierzchnię należy oczyścić środkiem myjącym PELTIPESU. Powierzchnie, które będą eksploatowane w warunkach atmosferycznych, podobnie jak podłoża cynkowe, należy także zszorstkować przez lekkie omieczenie ścierniwem lub piaskowanie (AISaS).</p> <p>Powierzchnie malowane: Usunąć wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na nakładanie farby (np. tłuszcze i sole). Powierzchnia musi być czysta i sucha. Stare, pomalowane powierzchnie, które przekroczyły maksymalny odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy należy zszorstkować. Uszkodzone fragmenty pomalowanej powierzchni należy przygotować do ponownego malowania zgodnie z wymaganiami stawianymi przez rodzaj podłoża i sposób renowacji.</p> <p>Beton: Beton musi mieć, co najmniej 4 tygodnie, być dobrze utwardzony i wytrzymały. Zawartość wody w warstwie powierzchniowej nie może przekroczyć 4% wagowych. Powierzchnia powinna być gładka, pozbawiona wszelkich nierówności. Usunąć za pomocą szczotki luźny cement, piasek i kurz. Z powierzchni należy zmyć oleje i smary wodą z detergentem lub rozpuszczalnikiem. Jeśli występuje mleczko cementowe, należy je usunąć poprzez trawienie środkiem BETONI-PEITTAUSLIUOS, przez szlifowanie lub piaskowanie.</p> <p>Czas i miejsce przygotowywania powinny być dobrane tak, aby powierzchnia przed malowaniem nie była brudna i wilgotna.</p>
Grunt do czasowej ochrony	TEKNOPLAST HS 150 jest kompatybilny z gruntami: KORRO E - epoksydowym, KORRO SE - epoksydowo-cynkowym i KORRO SS - krzemianowo cynkowym.
Przygotowanie wyrobu	Przygotowanie mieszanki: 4 części objętościowe bazy wymieszać dokładnie z 1 częścią objętościową utwardzacza. Przygotować tylko taką ilość farby, którą zużyje się w czasie krótszym niż czas przydatności do stosowania wynoszący 4 godz. w temperaturze +23°C. Niedokładne wymieszanie lub nieprawidłowy stosunek składników są przyczyną nieprawidłowego utwardzania i pogorszenia się własności powłoki.
Warunki podczas nakładania	Powierzchnia do malowania musi być sucha. Temperatura otaczającego powietrza, malowanej powierzchni i farby powinna być powyżej +10°C, wilgotność względna powietrza poniżej 80% zarówno podczas nakładania jak i w okresie schnięcia wyrobu. Dodatkowo, temperatura malowanej powierzchni oraz farby musi być wyższa co najmniej o +3°C od temperatury punktu rosy otaczającego powietrza. Przy stosowaniu utwardzacza w wersji zimowej TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 temperatura otaczającego powietrza i malowanej powierzchni powinna być powyżej -5°C. Temperatura farby podczas mieszania i aplikacji powinna być powyżej +15°C. <p>UWAGA!!! TEKNOPLAST HS 150 nie może być używany w systemach malarskich z farbami EPITAR lub TEKNOTAR 100 !!!</p>
Nakładanie	Przed nakładaniem dokładnie wymieszać farbę. Jeśli jest to konieczne farbę rozcieńczyć przez dodanie 1-5% TEKNOSOLV 9506. Nanosić pędzlem lub natryskiem bezpowietrznym. Używać dyszy o średnicy 0.013 - 0.021". Farba jest dostosowana do nakładania urządzeniami do natrysku materiałów dwuskładnikowych, proporcja podawania składników przez pompy dozujące musi wynosić 4:1, należy kontrolować prawidłową proporcję podawania składników. Materiał aplikowany w ten sposób nie może być rozcieńczany.
Informacje dodatkowe	Informacje dotyczące przechowywania umieszczone są na etykietce towaru. Farbę przechowywać w chłodnym pomieszczeniu, w opakowaniach szczelnie zamkniętych. Dodatkowe informacje na temat przygotowania powierzchni można znaleźć w normie ISO 12944-4 i ISO 8501-2.