

DS 997

7 19.10.2011

TEKNOPOX 3290

POWŁOKA EPOKSYDOWA

CHARAKTERYSTYKA	TEKNOPOX 3290 jest dwuskładnikową farbą epoksydową o niskiej zawartości rozpuszczalników.
ZASTOSOWANIE	Farba jest stosowana w systemie powłokowym K60, na powierzchniach stalowych narażonych na działanie czynników atmosferycznych. Nadaje się także do malowania betonu.
WŁAŚCIWOŚCI	Może być stosowany bezpośrednio na stal po obróbce strumieniowo ścierniej. Odporny na działanie wody i chemikaliów.

DANE TECHNICZNE

Proporcja mieszania składników Baza (komp. A): 2 część objętościowa
Utwardzacz (komp. B): TEKNOPOX 7510 1 część objętościowa

Czas przydatności wyrobu do stosowania w temp +23°C 1 godz.

Zawartość substancji stałych 80±2% obj.

Całkowita masa substancji stałych ok. 1100 g/l.

Lotne związki organiczne (VOC) ok. 200 g/l

Zalecana grubość powłoki	na sucho	na mokro	wydajność teoretyczna
	120 μm	150 μm	6,7 m ² /l
	200 μm	250 μm	4,0 m ² /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.

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

Czas schnięcia w temp. 23°C/50% wilgotności wzgl. (gr. suchej powłoki 120μm)

- pyłosuchość (ISO 9117-3:2010) po 4 godz.

- suchość na dotyk (DIN 53150:1995) po 6 godz.

Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy (grubość suchej powłoki 120μm)

Temp. powierzchni	tym samym materiałem	
	min.	max.*
+10°C	po 24 godz.	po 14 dniach
+23°C	po 8 godz.	po 14 dniach

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

Rozcieńczalnik [TEKNOSOLV 9506](#)

Wygląd powłoki TEKNOPOX 3290-08 – połysk
Kolor Produkt zawarty w systemie barwienia TEKNOMIX

Oznakowanie bezpieczeństwa Patrz Karta Charakterystyki

SPOSÓB STOSOWANIA**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. Powierzchnię należy oczyścić zależnie od rodzaju podłoża, jak niżej:

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.

Aluminium: Powierzchnię należy oczyścić środkiem myjącym PELTIPESU. Powierzchnie, które będą eksploatowane w warunkach atmosferycznych, należy także zszorstkować przez lekkie omiecenie ścierniwem (AISaS) lub piaskowanie.

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. 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 można oczyścić środkiem myjącym PELTIPESU.

Powierzchnie betonowe: Beton musi być sezonowany przynajmniej 4 tygodnie, dobrze związany i wytrzymały. Zawartość wody w warstwie przypowierzchniowej nie powinna przekraczać 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 piaskowanie, szlifowanie lub trawienie środkiem BETONI-PEITTAUSLIUOS.

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.

Jako grunt na powierzchnie stalowe zalecana jest powłoka epoksydowa [INERTA MASTIC](#) o niskiej zawartości rozpuszczalnika.

Czas i miejsce przygotowywania powinny być dobrane tak, ażeby powierzchnia przed malowaniem nie była brudna i wilgotna (ISO 12944-4).

Warunki nanoszenia

Malowana powierzchnia musi być sucha. Temperatura powietrza, farby malowanej powierzchni w trakcie malowania i schnięcia musi być powyżej +10°C, a wilgotność względna powietrza poniżej 80%. Dodatkowo, temperatura malowanej powierzchni oraz farby musi być wyższa co najmniej o +3°C od temperatury punktu rosy otaczającego powietrza.

Przygotowanie wyrobu

Należy przygotować tylko taką ilość farby, którą zużyje się w czasie krótszym niż czas przydatności wyrobu do stosowania. Przed malowaniem składniki farby zmieszać w prawidłowej proporcji ze sobą, dokładnie, w całej objętości naczynia. Niedokładne wymieszanie lub nieprawidłowy stosunek składników są przyczyną nieprawidłowego utwardzania i pogarszania się własności powłok.

Nakładanie

Farbę zaleca się nanosić natryskiem bezpowietrznym, co pozwala na otrzymanie zakładanej grubości warstwy przy jednokrotnym malowaniu. Średnica dyszy do natrysku bezpowietrznego 0.013 - 0.018".

Do malowania małych powierzchni i malowania zaprawek dopuszcza się użycie pędzla. Po użyciu natychmiast umyć sprzęt za pomocą [TEKNOSOLV 9506](#).

Informacje dodatkowe

Informacje dotyczące przechowywania umieszczone są na etykiecie towaru. Farbę przechowywać w chłodnym pomieszczeniu, w szczelnie zamkniętych opakowaniach. Dodatkowe informacje na temat przygotowania powierzchni można znaleźć w normie ISO 12944-4 i ISO 8501-2