

# DS 781

# TEKNOTAR 100

7 19.10.2011

## OCZYSZCZONA FARBA EPOKSYDOWO-BITUMICZNA

**CHARAKTERYSTYKA**

TEKNOTAR 100 jest dwuskładnikową, syntetyczną farbą bitumiczno epoksydową. Posiada atest PZH.

**ZASTOSOWANIE**

Przeznaczona do stosowania jako powłoka gruntowa i nawierzchniowa w systemach bitumiczno epoksydowych. TEKNOTAR 100 nadaje się również do malowania betonu.

**WŁAŚCIWOŚCI**

TEKNOTAR 100 tworzy grubą, chemicznie odporną powłokę, pracującą zarówno na powierzchniach wewnętrznych jak i zewnętrznych konstrukcji, może być zastosowany na konstrukcjach pracujących pod ziemią i w zanurzeniu w wodzie.

**DANE TECHNICZNE**
**Proporcja mieszania składników**

 Baza (Komp. A): 2 części objętościowe  
 Utwardzacz (Komp. B): TEKNOTAR 100 1 część objętościowa

**Czas przydatności wyrobu do stosowania w temp +23°C**

3 godz.

**Zawartość substancji stałych**

65±2% obj.

**Lotne związki organiczne (VOC)**

ok. 340 g/l

**Całkowita masa substancji stałych**

ok. 980 g/l

**Zalecana grubość powłoki**

	na sucho	na mokro	wydajność teoretyczna
	200 µm	307 µm	3.2 m <sup>2</sup> /l
	125 µm	192 µm	5.2 m <sup>2</sup> /l
	100 µm	153 µm	6.5 m <sup>2</sup> /l

Ponieważ wiele parametrów własności 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.**
**(grubość suchej powłoki 100µm)**

- pyłosuchość (ISO 9117-3:2010)

po 10 min.

- suchość na dotyk (DIN

po 4 godz.

**53150:1995)**

- pełne utwardzenie

po 7 dniach

**Odstęp czasu do nałożenia**
**kolejnej warstwy, 50% RH**
**(grubość suchej powłoki 100µm)**

Temp. powierzchni	tym samym materiałem	
	min	max.*
+10°C	po 12 godz.	po 10 dniach
+23°C	po 4 godz.	po 7 dniach

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

**Rozcieńczalnik, rozpuszczalnik do mycia narzędzi**
**Wygląd powłoki**

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

[TEKNOSOLV 9506](http://www.teknos.pl)
**Kolor**

 półmat  
 beżowy, czarny

**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<sup>1/2</sup> (ISO 8501-1). Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję do podłoża.

**Cynk:** Konstrukcje stalowe pokryte ogniwo powłoką cynkową, które są eksploatowane w warunkach atmosferycznych można malować po omieceniu 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, aby świeżo ocynkowane powierzchnie poddać piaskowaniu omiatającemu (SaS). Powierzchnie zmatowione oddziaływaniem czynników atmosferycznych mogą być oczyszczone środkiem myjącym PELTIPELU.

**Aluminium:** Powierzchnię należy oczyścić środkiem myjącym PELTIPELU. Powierzchnie, które będą eksploatowane w warunkach atmosferycznych, podobnie jak podłoża cynkowe, należy także zszorstkować przez lekkie omiecenie ścierniwem lub piaskowanie (AlSaS).

**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-PEITTIUOS, przez szlifowanie lub piaskowanie.

**Powierzchnie malowane:** Wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na nakładanie farby (np. tłuszcze i sole), usunąć. 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.

Czas i miejsce przygotowywania powinny być dobrane tak, ażeby powierzchnia przed malowaniem nie była brudna i wilgotna.

TEKNOTAR 100 jest kompatybilny z gruntami; [KORRO E](#) - epoksydowym, [KORRO SE](#) - epoksydowo-cynkowym i [KORRO SS](#) - krzemianowo cynkowym.

**Grunt do czasowej ochrony****Przygotowanie wyrobu**

Należy przygotować tylko taką ilość farby, którą zużyje się w czasie krótszym niż jej czas przydatności do stosowania. Przed malowaniem należy składniki farby, w prawidłowej proporcji, wymieszać ze sobą, dokładnie, w całej objętości naczynia. 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 wyższa niż +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 niż +3°C powyżej punktu rosy otaczającego powietrza.

**Nakładanie**

Jeśli jest to konieczne farbę rozcieńczyć przez dodanie 1-5% [TEKNOSOLV 9506](#). Nanosić pędzlem lub natryskiem bezpowietrznym, używając dyszy o średnicy 0.013 - 0.018".

**Informacje dodatkowe**

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