

CHARAKTERYSTYKA

TEKNOPLAST 90 jest dwuskładnikową, nawierzchniową farbą epoksydową z połyskiem.

Posiada atest PZH nr HK/B/0170/04/99.

Posiada Aprobatę ITB nr AT-15-4548/2000.

Posiada Aprobatę IBDiM nr AT/99-04-0745.

Posiada Aprobatę IBDiM nr AT/99-04-0476.

ZASTOSOWANIE

Farba jest przeznaczona do stosowania jako powłoka nawierzchniowa w powłokowych systemach epoksydowych K18, K19, K22, K36, odpornych na działanie chemikaliów i ścieranie, a także w systemach naprawczych K46 i K56. Wyrób ma dobrą przyczepność do czystych powierzchni cynkowych, aluminiowych, blach cienko - walcowanych i stali kwasoodpornych.

WŁAŚCIWOŚCI

Farba toleruje krótki odstęp czasu do nakładania kolejnych warstw, więc jest odpowiednia dla wymalowań, gdzie liczy się czas. Jest dostosowana do urządzeń nanoszących farby dwuskładnikowe. Powłoka jest odporna na silne ścieranie, roztwory wodne chemikaliów, oleje, smary, rozpuszczalniki.

TEKNOPLAST 90 wytrzymuje ogrzewanie suchym powietrzem do temperatury +120°C. Częste narażenia na wysoką temperaturę mogą wywołać zmianę barwy powłoki.

Farba spełnia warunki normy SSG 1026-2002 w zakresie farb typu TA.

DANE TECHNICZNE**Proporcja mieszania składników**

Baza
Utwardzacz

4 części objętościowe
1 część objętościowa

Czas przydatności wyrobu do stosowania w temperaturze +23°C

4 godz.

**Zawartość substancji stałych
Całkowita masa substancji stałych
Lotne związki organiczne (VOC)**

ok. 53% obj.
ok. 760 g/l
ok. 430 g/l

Zalecana grubość powłoki

	na sucho	na mokro	wydajność teoretyczna
	60 µm	115 µm	8.8 m ² /l
	80 µm	150 µm	6.6 m ² /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. Zależy od techniki nakładania, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp.

Zużycie praktyczne**Czas schnięcia w temp. +23°C**

- pyłosuchość,
- suchość na dotyk

po 1 godz.
po 4 godz.

Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy

tym samym materiałem		
	+10°C	+23°C
min.	po 6 godz.	po 2 godz.
max.	po 1 m-cu	po 1 m-cu

*Maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy bez konieczności szorstkowania powierzchni

Rozcieńczalnik**Rozcieńczalnik do mycia narzędzi****Wygląd powłoki****Kolor**

[TEKNOPLAST SOLV](#), [TEKNOSOLV 9506](#).

[TEKNOSOLV 9530](#), [TEKNOPLAST SOLV](#), [TEKNOSOLV 9506](#).

Połysk

Farba jest zawarta w systemie odcieni Teknomix

Oznakowanie bezpieczeństwa

Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej.

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, (ISO 12944-4). 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.

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 (ISO 12944-4) 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

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 (AlSaS).

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 (ISO 12944-4, ISO 8501-2).

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

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 wyższa niż +10°C, a wilgotność względna powietrza poniżej 80% zarówno podczas nakładania jak i w okresie schnięcia wyrobu.

Nakładanie

Farbę przed malowaniem dobrze wymieszać.

Jeśli jest to wymagane rozcieńczyć rozcieńczalnikiem [TEKNOPLAST SOLV](#), [TEKNOSOLV 9506](#).

Farbę zaleca się nanosić natryskiem bezpowietrznym, bo tylko ta metoda pozwala na otrzymanie zakładanej grubości warstwy przy jednokrotnym malowaniu. Zalecana średnica dyszy do natrysku bezpowietrznego 0.011 - 0.013".

Malowanie za pomocą pędzla może być stosowane w przypadku napraw miejscowych i malowania małych powierzchni.

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.