

DS 872

5 06.09.2002

TEKNOPLAST HS 250

FARBA EPOKSYDOWA

CHARAKTERYSTYKA	TEKNOPLAST HS 250 jest dwuskładnikową farbą epoksydową o niskiej zawartości rozpuszczalników.
ZASTOSOWANIE	Przeznaczona do stosowania na stal i beton.
WŁAŚCIWOŚCI	TEKNOPLAST HS 250 tworzy grubą, chemicznie odporną powłokę, pracującą zarówno na powierzchniach wewnętrznych jak i zewnętrznych konstrukcji, może być zastosowana na obiektach podziemnych i zanurzonych. Farba spełnia warunki szwedzkiej normy SSG 1026-2002 dla farb typu TD.

DANE TECHNICZNE

Proporcja mieszania składników Baza 4 części objętościowe
Utwardzacz TEKNOPLAST 1 część objętościowa

Czas przydatności wyrobu do stosowania w temp +23°C 3 godz.
Zawartość substancji stałych ok. 62% obj.
Całkowita masa substancji stałych ok. 940 g/l
Lotne związki organiczne (VOC) ok. 360 g/l

Zalecana grubość powłoki	na sucho	na mokro	wydajność teoretyczna
	80 µm	129 µm	7.8 m ² /l
	100 µm	161 µm	6.2 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.

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

Czas schnięcia w temp. +23°C
- pyłosuchość, po 1 godz.
- suchość na dotyk po 6 godz.
- pełne utwardzenie po 7 dniach

Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy

tym samym materiałem				
dla obiektów eksploatowanych w warunkach atmosferycznych			dla obiektów podziemnych i zanurzonych	
	+10°C	+23°C	+10°C	+23°C
min	po 16 godz.	po 6 godz.	po 36 godz.	po 16 godz.
max.*	po 2 m-cach	po 1 m-cu	po 7 dniach	po 7 dniach

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

Rozcieńczalnik [TEKNOPLAST SOLV](#), [TEKNOSOLV 9506](#).
Rozcieńczalnik do mycia narzędzi [TEKNOPLAST SOLV](#), [TEKNOSOLV 9506](#), [TEKNOSOLV 9530](#)

Wygląd powłoki Półpołysk
Kolor Ilość kolorów ograniczona do Karty Kolorów Przemysłowych. Farba jest zawarta w systemie kolorowania 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 omieceniu 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 omieceniu 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 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-PEITTALIUS, 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 (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).

Grunt do czasowej ochrony**Przygotowanie wyrobu**

TEKNOPLAST HS 250 jest kompatybilny z gruntami; [KORRO E](#) - epoksydowym, [KORRO SE](#) - epoksydowo-cynkowym i [KORRO SS](#) - krzemianowo cynkowym.

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 3 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, wilgotność względna powietrza poniżej 80% zarówno podczas nakładania jak i w okresie schnięcia wyrobu.

Nakładanie

Przed nakładaniem dokładnie wymieszać farbę.

Jeśli jest to konieczne farbę rozcieńczyć przez dodanie 1-5% [TEKNOPLAST SOLV](#) [TEKNOSOLV 9506](#). Nanosić pędzlem lub natryskiem bezpowietrznym, używając dyszy o średnicy 0.015 - 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.