

CHARAKTERYSTYKA

TEKNOPOX 3290 jest dwuskładnikową, powłoką epoksydową o niskiej zawartości rozpuszczalników, do malowania powierzchni metalu. Posiada atest PZH nr HK/B/1822/04/99.

ZASTOSOWANIE

Przeznaczony do stosowania w systemie powłokowym K60, na powierzchniach stalowych pracujących w narażeniu na działanie czynników atmosferycznych. Nadaje się także do malowania betonu.

WŁAŚCIWOŚCI

Może być stosowany bezpośrednio na stal po obróbce strumieniowo ścierniej; posiada dobre własności antykorozyjne i odporność chemiczną, redukuje ilość warstw.

DANE TECHNICZNE
Proporcja mieszania składników

Baza 2 część objętościowa
 Utwardzacz 1 część objętościowa

Czas przydatności wyrobu do stosowania w temp +23°C

1 godz.

Zawartość substancji stałych

ok. 80% 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 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,
 - suchość na dotyk

po 4 godz.
 po 6 godz.

Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy

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

Rozcieńczalnik
 Wygląd powłoki
 Kolor

[TEKNOPLAST SOLV, TEKNO SOLV 9506](#)
 TEKNOPOX 3290-08 - połysk
 Produkt zawarty w systemie barwienia 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.

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 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.

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-PEITTAUSPESU..

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

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 wyższa niż +10°C, a wilgotność względna powietrza poniżej 80%.

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".

Małe powierzchnie mogą być malowane za pomocą pędzla, w tym przypadku zaleca się nałożenie dodatkowej warstwy farby aby osiągnąć zalecaną grubość wymalowania.

Po użyciu natychmiast umyć sprzęt za pomocą [TEKNOPLAST SOLV](#) lub [TEKNOSOLV 9506](#).