

**CHARAKTERYSTYKA**

TEKNOZINC 90SE jest dwuskładnikową, rozpuszczalnikową farbą epoksydową o dużej zawartości pyłu cynkowego. Posiada atest PZH nr HK/B/0637/06/98. Posiada Aprobatę IBDiM nr AT/99-04-0673.

**ZASTOSOWANIE**

Przeznaczona do stosowania jako warstwa gruntowa w powłokowych systemach poliuretanowych, chlorokauczukowych i epoksydowych.

**WŁAŚCIWOŚCI**

TEKNOZINC 90SE zabezpiecza stal przed korozją podpowłokową i zapewnia odporność korozyjną w ekspozycji konstrukcji na warunki atmosferyczne nawet bez warstw nawierzchniowych. Farba spełnia warunki szwedzkiej normy SS 185204.

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

Baza 5 części objętościowych  
Utwardzacz 1 część objętościowa

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

16 godz.

**Zawartość substancji stałych  
Całkowita masa substancji stałych**

ok. 50% obj.  
ok. 2100 g/l

**Lotne związki organiczne (VOC)**

ok. 450 g/l

**Zalecana grubość powłoki**

na sucho	na mokro	wydajność teoretyczna
40 µm	80 µm	12.5 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 nanoszenia, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp.

**Czas schnięcia w temp. +23°C**

- pyłosuchość,  
- suchość na dotyk

po 5 min.  
po 30 min.

**Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy**

<b>tym samym materiałem, <a href="#">INERTA PRIMER 5</a>, <a href="#">TEKNOPLAST HS 150</a>, <a href="#">TEKNOPLAST PRIMER 3</a>, <a href="#">TEKNOPLAST PRIMER 5</a>, <a href="#">TEKNOCHLOR PRIMER 3</a> lub <a href="#">INERTA 51 MIOX</a></b>		
	<b>+10°C</b>	<b>+23°C</b>
<b>min.</b>	po 6 godz.	po 1 godz.
<b>max.*</b>	po 3 m-cach	po 3 m-cach

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

**Rozcieńczalnik, Zmywacz  
Wygląd powłoki  
Kolor**

[TEKNOPLAST SOLV](#), [TEKNOSOLV 9506](#).  
Matowa  
Niebieskavo-szary

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

**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**

Farba TEKNOZINC 90SE jest kompatybilna z gruntami ; [KORRO SE](#) - epoksydowo-cynkowym i [KORRO SS](#) - krzemianowo cynkowym.

**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, a wilgotność względna powietrza poniżej 80% zarówno podczas nanoszenia jak i w okresie schnięcia wyrobu.

**Nakładanie**

Farbę mieszać często w trakcie pracy, aby zapobiec sedymentacji pyłu cynkowego.

Farbę nanosi się pędzlem lub natryskiem bezpowietrznym. Średnica dyszy do natrysku bezpowietrznego 0.018 - 0.021" (dysza obrotowa - samooczyszczająca się).