

CHARAKTERYSTYKA

TEKNOPLAST HS 150 jest dwuskładnikową farbą epoksydową o niskiej zawartości rozpuszczalników.

ZASTOSOWANIE

Przeznaczona do stosowania jako farba podkładowa i nawierzchniowa w systemach epoksydowych odpornych chemicznie i na ścieranie: K7, K8, i K58 i systemie ochronnym K56. Odnacza się dobrą przyczepnością do cynku, aluminium, blach cienkich i stali kwasoodpornej.

WŁAŚCIWOŚCI

TEKNOPLAST HS 150 tworzy grubą, chemicznie odporną powłokę, pracującą zarówno na powierzchniach wewnętrznych jak i zewnętrznych konstrukcji, może być zastosowana na konstrukcjach podziemnych i stalowych zanurzonych.

Farba spełnia warunki szwedzkiej normy SSG 1026-TD.

TEKNOPLAST HS 150 jest stosowana jako paro-izolacyjna powłoka malarska na beton. Przepuszczalność pary wodnej jest określana przez Technical Research Centre of Finland (raport badawczy nr RAT6640).

Powszechnie wiadomo, że farby epoksydowe żółkną i kredują. Ponadto należy zauważyć, że nieodpowiednie mieszanie, nieprawidłowy stosunek mieszania, gazy spalinowe lub wystawienie częściowo utwardzonej powłoki farby na zewnątrz może spowodować nierównomierne odbarwienia.

Przy aplikacji w temp. poniżej +10°C należy stosować utwardzacz TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 (Karta techniczna nr 1317). Wersja zimowa utwardzacza (Winter) nasila żółknięcie i kredowanie, co jest typowe dla farb epoksydowych.

DANE TECHNICZNE

Proporcja mieszania składników

Baza (Komp. A): 4 części objętościowe
Utwardzacz (Komp. B): TEKNOPLAST HARDENER 1 część objętościowa

Czas przydatności wyrobu do stosowania w temperaturze +23°C

4 godz.

Zawartość substancji stałych

70±2% obj. (ISO 3233:1988)

Całkowita masa substancji stałych

ok. 1050 g/l

Lotne związki organiczne (VOC)

ok. 300 g/l

Zalecana grubość powłoki

	na sucho	na mokro	wydajność teoretyczna
	80 µm	114 µm	8.8 m ² /l
	100 µm	143 µm	7.0 m ² /l
	150 µm	214 µm	4.7 m ² /l

Ponieważ wiele parametrów właściwości 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/50% wilgotności wzgl. (grubość suchej powłoki 80µm)

- pyłosuchość (ISO 9117-3:2010)

po 30 minutach

- suchość na dotyk (DIN

po 5 godzinach

53150:1995)

- pełne utwardzenie

po 7 dniach

Odstęp czasu do nałożenia

kolejnej warstwy, 50% wilgotności wzgl. (gr. suchej powłoki 80µm)

temp. powierzchni	tym samym materiałem dla obiektów eksploatowanych w warunkach atmosferycznych		tym samym materiałem dla obiektów podziemnych i zanurzonych	
	min	max.	min	max.
+10°C	po 16 godz.	po 2 m-cach	po 36 godz.	po 7 dniach
+23°C	po 5 godz.	po 1 m-cu	po 16 godz.	po 7 dniach

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

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

Szpachlówka poliestrowa nie jest zalecana do stosowania na farbę TEKNOPLAST HS 150.

Rozcieńczalnik

[TEKNOSOLV 9506](#)

Rozcieńczalnik do mycia narzędzi

[TEKNOSOLV 9506](#), [TEKNOSOLV 9530](#)

Wygląd powłoki

Półpołysk

Kolor

Ilość kolorów ograniczona wg Karty Kolorów Przemysłowych.
Farba jest zawarta w systemie kolorowania Teknomix

TEKNOS Sp. z o.o.

03-885 WARSZAWA ul. Księcia Ziemowita 59

www.teknos.pl

TEL +48 22 67-87-004; FAX +48 22 67-87-995; e-mail: biuro@teknos.pl

ciąg dalszy na następnej stronie

Oznakowanie bezpieczeństwa	Patrz Karta Charakterystyki
SPOSÓB STOSOWANIA	
Przygotowanie podłoża	<p>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:</p> <p>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.</p> <p>Cynk: Konstrukcje stalowe pokryte ogniwo 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. 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.</p> <p>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).</p> <p>Powierzchnie malowane: Usunąć wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na nakładanie farby (np. tłuszcze i sole). 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.</p> <p>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-PEITTAUSLIUOS, przez szlifowanie lub piaskowanie.</p> <p>Czas i miejsce przygotowywania powinny być dobrane tak, aby powierzchnia przed malowaniem nie była brudna i wilgotna.</p>
Grunt do czasowej ochrony	TEKNOPLAST HS 150 jest kompatybilny z gruntami: KORRO E - epoksydowym, KORRO SE - epoksydowo-cynkowym i KORRO SS - krzemianowo cynkowym.
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	<p>Powierzchnia do malowania musi być sucha. Temperatura otaczającego powietrza, malowanej powierzchni i farby powinna być powyżej +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 co najmniej o +3°C od temperatury punktu rosy otaczającego powietrza. Przy stosowaniu utwardzacza w wersji zimowej TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 temperatura otaczającego powietrza i malowanej powierzchni powinna być powyżej -5°C. Temperatura farby podczas mieszania i aplikacji powinna być powyżej +15°C.</p> <p>UWAGA!!! TEKNOPLAST HS 150 nie może być używany w systemach malarskich z farbami EPITAR lub TEKNOTAR 100 !!!</p>
Nakładanie	<p>Przed nakładaniem dokładnie wymieszać farbę.</p> <p>Jeśli jest to konieczne farbę rozcieńczyć przez dodanie 1-5% TEKNOSOLV 9506. Nanosić pędzlem lub natryskiem bezpowietrznym. Używać dyszy o średnicy 0.013 - 0.021".</p> <p>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.</p>
Informacje dodatkowe	Informacje dotyczące przechowywania umieszczone są na etykiecie towaru. Farbę przechowywać w chłodnym pomieszczeniu, w opakowaniach szczelnie zamkniętych. Dodatkowe informacje na temat przygotowania powierzchni można znaleźć w normie ISO 12944-4 i ISO 8501-2.