

# ТЕКНОPLAST HS 150

## эпоксидная краска

**ТИП КРАСКИ**

ТЕКНОPLAST HS 150 является двухкомпонентной эпоксидной краской, с небольшим содержанием растворителя.

**ПРИМЕНЕНИЕ**

Применяется в качестве грунтовочной и поверхностной краски для стальных поверхностей в эпоксидных системах окраски K 7, K 8 и K 55, выдерживающие механические и химические нагрузки, а также в ремонтной системе окраски K56. Обладает хорошей адгезией непосредственно к оцинкованным, алюминиевым и тонколистовым поверхностям, а также к стальным поверхностям из кислотоупорной стали.

**СПЕЦСВОЙСТВА**

ТЕКНОPLAST HS 150 образует толстую химически стойкую пленку. Краска с успехом применяется для окраски внутренних и наружных объектов, как подводных, так и подземных. Краска отвечает требованиям шведского стандарта SSG 1026-TD. ТЕКНОPLAST HS 150 применяется в качестве паростойкой краски на бетонных поверхностях. Влагопроницаемость краски определена в описании исследования № RAT 6640) Государственного научно - исследовательского технического института Финляндии.

Хорошо известно, что для эпоксидных материалов характерно пожелтение и меление поверхности. Также следует заметить, что плохое перемешивание, ошибка в соотношении смешивания или воздействие атмосферных осадков на еще не высохшую краску могут привести к неравномерному изменению цвета. Белая и светлые оттенки (прим. RAL-9001, RAL-9003, RAL-9010 и RAL-9016) являются очень чувствительными к пожелтению.

При окрашивании при температуре ниже +10°C применяется отвердитель ТЕКНОPLAST WINTER HARDENER 7212 (номер спецификации изделия 1317). Применение зимнего отвердителя усиливает у эпоксидных красок типичные пожелтение и мелование.

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ**

<b>Соотношение смешивания</b>	Основа (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): ТЕКНОPLAST HARDENER	4 части по объему 1 часть по объему
<b>Жизнеспособность</b>	+23 °C: 4 часа      +30 °C: 1,5 часа      +40 °C: 45 мин	
<b>Содержание сухих веществ</b>	70 ±2 объемных % (ISO 3233:1988)	
<b>Общая масса твердых веществ</b>	прим. 1050 г/л	
<b>Летучие органические вещества (VOC)</b>	прим. 300 г/л	
<b>Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход</b>	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)      Теоретический расход (м <sup>2</sup> /л)
	80	114      8,8
	100	143      7,0
	150	214      4,7

Так, как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть толще рекомендованного более, чем в два раза.

**Практический расход**

Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, зависящей от типа конструкции.

**Время высыхания, +23°C / 50 % RH (сухая пленка 80 мкм)**

- от пыли (ISO 9117-3:2010)	через 30 минут
- на ощупь (DIN 53150:1995)	через 5 часов
- полная полимеризация	через 7 суток

**Покрытие следующим слоем, 50 % RH (сухая пленка 80 мкм)**

температура поверхности	ТЕКНОPLAST HS 150 ПРИ АТМОСФЕРНЫХ НАГРУЗКАХ		ТЕКНОPLAST HS 150, ПРИ ПОГРУЖЕНИИ	
	мин.	max.*	мин.	max.*
<b>+10°C</b>	через 16 часов	через 2 мес	через 36 часов	через 7 суток
<b>+23°C</b>	через 5 часов	через 1 мес	через 16 часов	через 7 суток

\* Макс. промежуток времени, при котором не требуется обработка поверхности до шероховатости.

Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха, как правило, замедляют процесс высыхания.

Применение полиэфирных шпатлевок поверх краски ТЕКНОPLAST HS 150 не рекомендуется.

**Разбавитель**

ТЕКНОSOLV 9506

**Очистка инструментов**

ТЕКНОSOLV 9506 или ТЕКНОSOLV 9530

**Глянец**

Полуглянцевый

**Цвета**

Краска подходит к колеровочным системам Текнотинт и Текномикс.  
Следует использовать ту же самую колеровочную систему в течение всего проекта.  
Заводские цвета по договоренности.

**ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ**

См. паспорт по технике безопасности.

**См. на обороте**

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

**Подготовка поверхности** С окрашиваемой поверхности удалить соответствующими методами все загрязнения, затрудняющие предварительную подготовку и окраску поверхности. Поверхность под окраску должна подготавливаться в зависимости от подложки следующим образом:

**СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:** удалить окалину от проката и ржавчину методом струйной обработки до степени Sa 2½ (ISO 8501-1). Обработка тонколистовой стали до шероховатости улучшает адгезию краски к основанию.

**ОЦИНКОВАННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:** горячеоцинкованные стальные поверхности, подверженные коррозии под воздействием атмосферных нагрузок, можно окрашивать, если поверхности очищены легкой пескоструйной очисткой (SaS), до того, как поверхность станет матовой. Подходящими материалами для очистки являются окись алюминия, песок и кварц. Согласно ISO 12944-5 окраска горячеоцинкованных конструкций, предназначенных для эксплуатации в условиях погружения, не рекомендуется. Для обсуждения возможных вариантов окраски таких конструкций обращайтесь в компанию ТЕКНОС.

**АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:** поверхности обработать мощным средством для гальванизованных поверхностей RENSA STEEL. Поверхности, подвергающиеся атмосферным нагрузкам, обработать легкой струйной очисткой (AlSaS) или шлифованием.

**БЕТОННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:** Бетонная поверхность должна быть залита, как минимум, 4 недели назад. Поверхность должна быть жесткой и хорошо отвердевшей. Влажность в поверхностном слое должна составлять менее 4 весовых %.

Удалить брызги и неровности путем шлифования. Удалить щеткой отстающий цемент, песок и пыль. Удалить грязь и жир с помощью мощного средства или растворителя. Удалить с бетона плотный слой цементного клея мощным средством BETONI-PEITTAUSLIUOS, шлифованием или пескоструйной обработкой.

**РАНЕЕ ОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ, ПРИГОДНЫЕ ДЛЯ ПЕРЕОКРАШИВАНИЯ:** Удалить мешающие загрязнения (напр. жир и соли). Поверхности должны быть сухие и чистые. Старые поверхности с окраской, которая превысила максимальное время нанесения следующим слоем, нужно отшлифовать до шероховатости. Поврежденные участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с инструкциями по подготовке основы и техническому обслуживанию.

Место и время предварительной подготовки поверхности под окраску должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до начала следующего этапа окраски изделия.

**Шоппраймер**

При необходимости можно применять эпоксидный шоппраймер KORRO E, цинко-эпоксидный шоппраймер KORRO SE или цинкосиликатный шоппраймер KORRO SS.

**Смешивание компонентов**

При определении количества компонентов для приготовления смеси единовременного использования необходимо принять во внимание ее жизнеспособность. Перед окрашиванием основа и отвердитель должны быть смешаны в правильной пропорции. Смесь необходимо тщательно перемешать до дна емкости. Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению и ухудшению свойств поверхности.

**Условия нанесения**

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и высыхания краски температура воздуха, окрашиваемой поверхности и краски должна быть выше +10°C, относительная влажность воздуха ниже 80%. Дополнительно, температура окрашиваемой поверхности и краски должны быть, как минимум, на 3°C выше точки росы воздуха.

При применении отвердителя TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 температура окрашиваемой поверхности и воздуха должны быть, как минимум, -5°C. Во время смешивания и распыления температура краски должна быть выше +15°C.

**ВНИМ.!** TEKNOPLAST HS 150 нельзя использовать в одной схеме окраски с красками EPITAR или TEKNOTAR 100.

**Нанесение**

Краску тщательно перемешать перед нанесением.

При необходимости разбавить на 1 - 5% TEKNOSOLV 9506.

Краска наносится малярной щеткой или безвоздушным распылителем. Подходящее сопло безвоздушного распылителя 0,013 - 0,021".

При использовании двухкомпонентного распылителя соотношение смешивания в насосе должно быть 4:1. Во время окраски соотношение смешивания контролируют, следя за давлением в питательных насосах и расходом компонентов. Разбавление компонентов невозможно во время применения двухкомпонентного распылителя.

**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ**

Срок хранения указан на этикетке. Хранить в прохладном месте в герметично закрытой емкости.

Дополнительные сведения о предварительной подготовке и техническом обслуживании см. "Руководство по антикоррозионной окраске" АО ТЕКНОС. Инструкцию по предварительной подготовке можно найти в стандарте EN ISO 12944-4 и ISO 8501-2.

Данные, приведенные в настоящей технической характеристике изделия, являются условными значениями, которые получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Текнос отвечает за соответствие качества материалов используемой нами системе качества. Однако, Текнос не несет ответственность за выполненную окрасочную работу, поскольку она в большей степени зависит от условий подготовки поверхности и окрашивания. Текнос также не несет ответственность за ущерб, вызванный неправильным применением окрасочных материалов. Изделие предназначено только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь краски обладает достаточными знаниями по её применению, а также технической информацией и по вопросам безопасности труда. На нашем сайте в Интернете [www.teknos.com](http://www.teknos.com) вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.



VE\_113\_Tuoteseloste.pdf