

# INERTA 160 A

## эпоксидное покрытие

<b>ТИП КРАСКИ</b>	INERTA 160 A является двухкомпонентной эпоксидной краской почти без растворителя на базе жидкой эпоксидной смолы.
<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>	Применяется специально для стальных поверхностей в системах окраски для атомных электростанций.
<b>СПЕЦСВОЙСТВА</b>	<p>INERTA 160 A отличается хорошей адгезией к поверхностям, обработанных струйной очисткой, и отличной износостойкостью. Таким образом, она годится для применения на объектах, подвергающихся сильной механической нагрузке, как трубопроводы охлаждающей и приточной воды на теплоцентралях, конструкции канализационных решеток, люки плотин, транспортеры в промышленности и железнодорожные хопперы.</p> <p>Стойкость к химическим веществам - хорошая. Стойкая к маслам, жирам и бензиновым изделиям даже при погружении. Сильные растворители вызывают разбухание покрытия.</p> <p>INERTA 160 A подходит к применению на атомных электростанциях, так как она является стойкой к радиации и хорошо поддается дезактивации.</p> <p>Покрытие наносится двухкомпонентным распылителем, с помощью которого можно достигнуть пленку толщиной 500 мкм за одно нанесение.</p>

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

<b>Соотношение смешивания</b>	Основа (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): INERTA 160 A HARDENER	2 части по объему 1 часть по объему
<b>Жизнеспособность, +23°C</b>	20 мин	
<b>Содержание сухих веществ</b>	96 ±2 объемных %	
<b>Общая масса твердых веществ</b>	прим. 1400 г/л	

**Летучие органические вещества (VOC)** прим. 40 г/л

Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м <sup>2</sup> /л)
	500	520	1,9

### Практический расход

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

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

### Время высыхания, +23°C / 50 % RH

- от пыли (ISO 9117-3:2010)	через 4 часа
- на ощупь (DIN 53150:1995)	через 6 часов
- полная полимеризация	через 7 суток

### Покрытие следующим слоем

температура поверхности	INERTA 160 A	
	мин.	макс.*
<b>+10°C</b>	через 8 часов	через 12 часов
<b>+23°C</b>	через 4 часа	через 8 часов

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

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

### Очистка инструментов

TEKNOSOLV 9530

### Глянец

Глянцевая

### Цвета

Отвердитель имеет бирюзовый цвет, для того, чтобы отличить его от пластмассового компонента в случае небрежного смешивания компонентов. Это существенно не влияет на цвет краски.

### 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 2 ½ (ISO 8501-1).

Профиль поверхности после струйной очистки должен быть, как минимум, грубый (компаратор G), см. ISO 8503-2.

**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.

**РАННЕЕ 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.

**Шпатлевка и выравнивание**

Особо сильно разъеденные стальные поверхности можно выравнивать шпаклевкой INERTA 160 FILL, которая наносится двухкомпонентным распылителем и выравнивается немедленно с помощью стального шпателя (шириной 20 - 30 см).

Глубокие пазы бетонных поверхностей заделать цементным раствором немедленно после разборки опалубки. Перед нанесением краски заделать дыры, и при необходимости, выровнять всю поверхность шпатлевкой TEKNOPOX FILL. INERTA 160 FILL также подходит для бетонных поверхностей.

**Шоппраймер**

Удалить полностью шоппраймер, независимо от типа связующего. На практике имеется в виду, что при осмотре поверхности перпендикулярно с расстояния, примерно, одного метра при нормальном освещении, поверхность является равномерно серой, т.е. степень струйной обработки соответствует Sa 2½ (ISO 8501-1).

**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.

**Нанесение**

INERTA 160 A наносится двухкомпонентным распылителем, например, Graco Hydra-Cat, оснащенный обогревом. Поворотное сопло 0,021 - 0,026".

Перед применением температура компонентов краски должна составлять +20 - +25 °C, что обеспечит вязкость краски, достаточную для питательного насоса. Соотношение для дозирующего насоса должно быть 2 : 1. Подогрев компонентов регулировать таким образом, чтобы температура в пистолете была +40 - +50°C. В таком случае, жизнеспособность смеси составляет 5 минут. При необходимости следует включить обогреватель шланга. Толщина пленки контролируется с помощью прибора для измерения мокрой пленки. Соотношение смешивания контролируется следя за давлением в питаельных насосах и расходом компонентов.

Поры бетонной поверхности заполняются путем распыления сначала до толщины пленки 200-300 мкм, которая выравнивается кистью или резиновым шпателем на пористых участках. Затем немедленно распылить второй слой до общей толщины 500 мкм.

При выполнении работы соблюдать инструкцию по использованию двухкомпонентных распылителей

**Ремонтная окраска**

При починке или ремонте небольших участков покрытия может быть использована разбавленная (7 объемных %) INERTA 160 A. Нанести краску мощным безвоздушным распылителем или кистью. Смешать дрелью 2 объемные части пластмассового компонента и 1 объемную часть отвердителя непосредственно перед приступлением к работе. Добавить в смесь 7 объемных % разбавителя TEKNO SOLV 9506, тогда жизнеспособность смеси примерно 40 мин (при +23°C).

**ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ:** Жизнеспособность краски зависит, также, от количества и температуры смеси. В случае загустения смеси в распылителе, распылитель испортится.

Перемешать компоненты тщательно. Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов смеси приводят к неравномерному отверждению и ухудшению свойств покрытия. При окраске разбавленной краской сухая пленка толщиной 500 мкм получается путем нанесения мокрой пленки толщиной около 300 мкм в два раза. Покраска проводится сразу после загустения предыдущего слоя.

**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.





VE\_1197\_Tuoteseloste.pdf