

**INERTA MASTIC-01
HARDENER**

ТИП ПРОДУКТА	Отвердитель обеспечивает увеличенный интервал перекрытия.		
ПРИМЕНЕНИЕ	Отвердитель можно применять со следующими красками: INERTA MASTIC INERTA MASTIC MIOX.		
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ			
Соотношение смешивания	Основа (Комп. А): Отвердитель (компонент Б):	2 части по объему 1 часть по объему	
	Для достижения хорошего результата по окраске важно, чтобы отвердитель был тщательно перемешан с пластмассовым компонентом до самого дна емкости.		
Содержание сухих веществ	77 ± 2 объемных %		
Общая масса твердых веществ	1200 г/л		
Летучие органические вещества (VOC)	прим. 210 г/л		
Время высыхания, +23°C / 50 % RH (сухая пленка 80 мкм)		от пыли (ISO 1517:1973)	на ощупь (DIN 53150:1995)
	INERTA MASTIC INERTA MASTIC MIOX.	через 4 час через 4 час	через 6 час через 6 час

Нанесение следующего слоя с применением

тем-ра поверхности	INERTA MASTIC, INERTA MASTIC MIOX, TEKNOPLAST HS 150 и TEKNOPLAST 50		INERTA 50 и TEKNOPLAST 50		TEKNODUR 0090, TEKNOPLAST COMBI 3430 и TEKNOPLAST 3410	
	мин.	макс.*	мин.	макс.*	мин.	макс.*
+10°C	8 час	4 мес	8 час	2 мес	8 час	1 мес
+23°C	4 час	4 мес	4 час	2 мес	4 час	1 мес

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

Для обеспечения максимальной межслойной адгезии необходимо, чтобы поверхность была чистой. Если превышен максимальный интервал нанесения следующего слоя, то необходимо придать поверхности дополнительную шероховатость. Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха замедляют процесс высыхания и влияют на интервалы нанесения следующего слоя.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

См. паспорт по технике безопасности.

См. на обороте

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**Условия нанесения**

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.

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.

С оголенных участков стальной поверхности удалить ржавчину до степени предварительной обработки St 2 (ISO 8501-1).

В качестве альтернативы сухой очистке можно применять гидроструйную очистку под большим напором, под давлением более 70 Мпа, для очистки неповрежденной краски с хорошей адгезией к поверхности, и / или для стальной поверхности. После гидроструйной очистки неповрежденная окрашенная поверхность следует остаться шероховатой. Степень очистки стальной поверхности должна быть Wa2 (ISO 8501-4:2006) или соответствовать указанной спецификации. После обработки поверхности количество быстрой ржавчины может быть максимум M (ISO 8501-4:2006) до окраски.

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 оценке количества, смешиваемого за раз, следует учитывать время жизнеспособности смеси. Перед покраской тщательно (вплоть до дна емкости) перемешать основа и отвердитель в правильных пропорциях. Рекомендуется механическое перемешивание (например с помощью тихоходной ручной дрели). Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению или ухудшению качеств поверхности.

Условия нанесения

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой, относительная влажность воздуха ниже 80%. При использовании стандартного отвердителя температура воздуха, окрашиваемой поверхности и краски во время нанесения должна быть выше +10°C. Дополнительно, температура окрашиваемой поверхности и краски должны быть, как минимум, на 3°C выше точки росы воздуха. Во время смешивания и распыления температура краски должна быть выше +15°C.

Нанесение

Краска наносится малярной щеткой или валиком. Для поверхностей, очищенных пескоструйной очисткой, можно применять также безвоздушный распылитель, размер сопла 0,015 - 0,021".

Немедленно после окончания работ промыть малярные инструменты разбавителем TEKNOSOLV 9506.

Краску можно также использовать без дальнейшего покрытия поверхностной краской.

**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.