

<b>ТИП КРАСКИ</b>	INERTA 270 является двухкомпонентной эпоксидной краской с небольшим содержанием растворителя.													
<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>	Используется в эпоксидной системе окраски K81 для покрытия внутренних поверхностей стальных и бетонных емкостей и бассейнов, например, на очистных сооружениях, на целлюлозно-бумажных и нефтехимических производствах.													
<b>СПЕЦСВОЙСТВА</b>	Выдерживает воздействие водных растворов многих химических веществ, масла, неэтилированного бензина, авиационного топлива, некоторых растворителей.													
<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ</b>														
<b>Соотношение смешивания</b>	Основа (Комп. А): Отвердитель (Комп. Б): INERTA HARDENER 7272 (INERTA 270 HARDENER)	10 частей по объему 3 части по объему												
<b>Жизнеспособность, +23°C</b>	1½ часа													
<b>Содержание сухих веществ</b>	75 ±2 объемных %													
<b>Общая масса твердых веществ</b>	прим. 1300 г/л													
<b>Летучие органические вещества (VOC)</b>	прим. 200 г/л													
<b>Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход</b>	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м²/л)											
	150	200	5,0											
	250	333	3,0											
	<p>ДИАПАЗОН ПРИМЕНЕНИЯ: Сухая пленка 150-250 мкм, Мокрая пленка 200-333 мкм, Теоретический расход 3-5 м²/л</p> <p>Так, как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть толще рекомендованного более, чем в два раза.</p> <p>Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, зависящей от типа конструкции.</p>													
<b>Практический расход</b>														
<b>Время высыхания, +23°C / 50 % RH</b>														
- от пыли (ISO 9117-3:2010)	через 6 часов													
- на ощупь (DIN 53150:1995)	через 7 часов													
- полная полимеризация	через 7 суток													
<b>Покрытие следующим слоем</b>														
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">температура поверхности</th> <th colspan="2">INERTA 270</th> </tr> <tr> <th>мин.</th> <th>макс.*</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;"><b>+10°C</b></td> <td style="text-align: center;">через 24 часа</td> <td style="text-align: center;">через 4 суток</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"><b>+23°C</b></td> <td style="text-align: center;">через 12 часов</td> <td style="text-align: center;">через 2 суток</td> </tr> </tbody> </table>			температура поверхности	INERTA 270		мин.	макс.*	<b>+10°C</b>	через 24 часа	через 4 суток	<b>+23°C</b>	через 12 часов	через 2 суток
температура поверхности	INERTA 270													
	мин.	макс.*												
<b>+10°C</b>	через 24 часа	через 4 суток												
<b>+23°C</b>	через 12 часов	через 2 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.													
<b>Разбавитель</b>	TEKNOSOLV 9506													
<b>Очистка инструментов</b>	TEKNOSOLV 9506 или TEKNOSOLV 9530													
<b>Глянцев</b>	Глянцевая													
<b>Цвета</b>	Белая, песочная и светло-серая ВНИМАНИЕ! Со временем, под воздействием химических веществ и солнца колер и глянец могут измениться.													
<b>ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ</b>	См. паспорт по технике безопасности.													

**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 моющего средства или растворителя. Удалить с бетона плотный слой цементного клея моющим 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.

**Шпатлевка и выравнивание**

Перед окраской бетонных поверхностей или между покрасками заделать имеющиеся пазы и дыры эпоксидной замазкой TEKNOPOX FILL.

**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).

**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 и относительная влажность воздуха ниже 85%. Во время нанесения и высыхания краски температура воздуха и окрашиваемой поверхности должны составлять, как минимум +10°C, и температура краски должна быть выше +15°C во время смешивания и распыления. Температура поверхности и краски должны быть, как минимум, на 3°C выше точки росы воздуха.

**Нанесение**

Краску тщательно перемешать перед нанесением.

Для нанесения краски рекомендуется использовать безвоздушный распылитель, для того, чтобы достигнуть рекомендуемую толщину пленки за одно нанесение. Подходящее сопло безвоздушного распылителя составляет 0,018 - 0,026". При починке покрытия и окраске небольших объектов можно применять кисть.

**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\_1706\_Tuoteseloste.pdf