

**ТИП КРАСКИ** INERTA 210 является двухкомпонентным эпоксидным покрытием с небольшим содержанием растворителя.

**ПРИМЕНЕНИЕ** Применяется для стальных и бетонных поверхностей в эпоксидных системах окраски К 38, и для починочной окраски поверхностей, обработанных эпоксидными порошковыми красками.

**СПЕЦСВОЙСТВА** Отвердевшая пленка краски INERTA 210 не имеет запаха или вкуса, не содержит вредных для здоровья веществ. Краска подходит для применения в пищевой промышленности, например, для стен и бункеров (Заключение Государственного научно-исследовательского технического института Финляндии VTT № ELI 21886). INERTA 210 отличается отличной износостойкостью и хорошей адгезией к основе, обработанной струйной очисткой. Покрытие хорошо противостоит воздействию воды, растворов химических веществ, жиров и некоторых растворителей даже при погружении. При погружении в воде температура не должна превышать +40°C. Для остальных химических веществ максимальная допустимая температура определяется отдельно. Краска наносится безвоздушным распылителем, валиком или кистью.

**ОДОБРЕНИЯ** Краска получила международный сертификат соответствия CE на возможность ее применения для защиты бетонных конструкций, который регулируется нормами ЕС. Дополнительная информация: см. стр. 3 "CE маркировка".

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

**Соотношение смешивания** Основа (Комп. А): 2 части по объему  
 Отвердитель (компонент Б): INERTA 210 HARDENER 1 часть по объему

**Жизнеспособность, +23°C** 30 мин

**Содержание сухих веществ** 94 ±2 объемных %

**Общая масса твердых веществ** прим. 1400 г/л

**Летучие органические вещества (VOC)** прим. 50 г/л

Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м <sup>2</sup> /л)
	250	265	

**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 (сухая пленка 250 мкм)

- от пыли (ISO 9117-3:2010) через 6 часов  
 - на ощупь (DIN 53150:1995) через 12 часов  
 - полная полимеризация через 7 суток

### Покрытие следующим слоем, 50 % RH (сухая пленка 250 мкм)

температура поверхности	INERTA 210	
	мин.	макс.*
+15°C	через 8 часов	через 36 часов
+23°C	через 4 часа	через 24 часа

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

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

**Разбавитель, очистка инструментов** для пищевой промышленности TEKNOSOLV 6060, для прочих объектов TEKNOSOLV 9506.

**Глянец** Глянцевая

**Цвета** Согласно карте цветов промышленных красок с ограничениями.

**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 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, выравнивание**

Для прочих объектов пищевой промышленности сильно ржавые поверхности можно зашпатлевать TEKNOPOX FILL.

Большие пазы бетонных поверхностей заделать цементным раствором немедленно после разборки опалубки. Перед нанесением окраски заделать дыры, и при необходимости выровнять всю поверхность водоразбавляемой эпоксидной шпаклевкой TEKNOPOX AQUA V FILL или шпаклевкой без растворителя 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. Во время нанесения и высыхания краски температура воздуха, окрашиваемой поверхности и краски должна быть выше +15°C, относительная влажность воздуха ниже 80%. Дополнительно, температура окрашиваемой поверхности и краски должны быть, как минимум, на 3°C выше точки росы воздуха.

**Нанесение**

Покрытие наносится одно- или двухкомпонентным распылителем высокого давления, например, Graco Hydra-Cat, оснащенный обогревом. Поворотное сопло 0,018 - 0,026". При починке покрытия и окраске небольших объектов можно применять кисть или валик. При окрашивании следует учитывать жизнеспособность смеси.

Для однокомпонентного распылителя краску можно разбавить на 5% разбавителем TEKNOSOLV 9506 или TEKNOSOLV 6060. В таком случае, промыть распылитель также перед нанесением краски разбавителем TEKNOSOLV 6060 во избежание посторонних вкусов растворителей от предыдущего использования.


**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.

Продолжается...

## CE маркировка

	
<b>0809</b>	
Teknos Oy Takkatie 3, P.O. Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland 13 Declaration of Performance No. 0001	
0809-CPR-1063 EN 1504-2:2004 Surface protection products – Coating Physical resistance (5.1) Chemical resistance (6.1)	
Abrasion resistance	Requirement: Weight loss less than 3000 mg
Capillary absorption and permeability to water	Requirement: $w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \times \sqrt{h}$
Resistance to severe chemical attack	Requirement: Reduction in hardness of less than 50 %
Impact resistance	Class I: $> 4 \text{ Nm}$
Adhesion strength by pull-off test	Requirement: Rigid system with trafficking: $\geq 2,0 (1,5) \text{ N/mm}^2$
Dangerous substances	See safety data sheet

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\_184\_Tuoteseloste.pdf