

ТИП КРАСКИ	TEKNOLAC 50 является быстровысыхающей полуглянцевой алкидной краской с содержанием антикоррозийных пигментов.
ПРИМЕНЕНИЕ	Краска предназначена для поверхностной окраски объектов, находящихся внутри и наруже в алкидных системах окраски К 10. Можно применять в условиях со средними категориями нагрузки в один слой на стальные и алюминиевые поверхности.
СПЕЦСВОЙСТВА	Краска очень быстро высыхает и с успехом применяется при окраске в машиностроительной промышленности и в окрасочных камерах.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Содержание сухих веществ	45 ±2 объемных % (ISO 3233:1988)		
Общая масса твердых веществ	прим. 610 г/л		
Летучие органические вещества (VOC)	прим. 520 г/л		
Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м ² /л)
	40	88	11,2
	80	177	5,6

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 40 мкм)

- от пыли (ISO 9117-3:2010) через 15 минут

- на ощупь (DIN 53150:1995) через 1 час

Покрытие следующим слоем, 50 % RH (сухая пленка 40 мкм)

температура поверхности	TEKNOLAC 50	
	мин.	макс.
+5°C	через 3 часа	-
+23°C	через 1 час	-

Покрытие следующим слоем на поверхности с механическим повреждением рекомендуется все же выполнять в течение 8 часов или через 2 суток.

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

Разбавитель, очистка инструментов TEKNOSOLV 9502, TEKNOSOLV 1639

Глянец Полуглянцевый

Цвета Краска подходит к колеровочной системе Текномикс. Стандартные цвета- по договоренности

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ См. паспорт по технике безопасности.

См. на обороте

ВНИМ! По поводу риска самовоспламенения, отходы, образующиеся из изделия, туман от распыления и загрязненная ветошь и т.д. следует хранить в пожаробезопасном месте, в герметично закрытой емкости. Погружение в воду также рекомендуется.

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.

АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: поверхности обработать моющим средством для гальванизированных поверхностей RENZA STEEL. Поверхности, подвергающиеся атмосферным нагрузкам, обработать легкой струйной очисткой (AISA) или шлифованием.

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 шоппраймер KORRO PVB или эпоксидный шоппраймер KORRO E.

Условия нанесения

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и высыхания краски температура воздуха, окрашиваемой поверхности и краски должна быть выше +5°C, относительная влажность воздуха ниже 80%. Дополнительно, температура окрашиваемой поверхности и краски должны быть, как минимум, на 3°C выше точки росы воздуха.

Нанесение

Краску тщательно перемешать перед нанесением.

Для распыления пневмораспылителем разбавить краску на 10% разбавителем TEKNOSOLV 9502 или TEKNOSOLV 1639.

Краска наносится кистью, пневмораспылителем, безвоздушным распылителем или электростатическим распылителем. Подходящее сопло безвоздушного распылителя 0,013 - 0,015".

Для окраски поверхностей, которые будут тереться об одежду (сиденья, перила и т.д.) яркими или желтыми цветами, рекомендуется обратиться к специалисту АО "ТЕКНОС" за техническим советом.

**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ
ИНФОРМАЦИЯ**

Хранить в сухом 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 вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.



VE_1908_Tuoteseloste.pdf