

INERTA MASTIC

эпоксидная краска

ТИП КРАСКИ	INERTA MASTIC является двухкомпонентным эпоксидным покрытием с небольшим содержанием растворителя.
ПРИМЕНЕНИЕ	Применяется в качестве ремонтной краски в системах окраски K41, K 46, K56 и K60 когда условия окружающей среды не позволяют обработке поверхности пескоструем, или когда желательнее кистью достигнуть плотную пленку одним слоем покраски. Применяется также для окраски в машиностроительных мастерских.
СПЕЦСВОЙСТВА	<p>Хорошая адгезия к стальной поверхности, обработанной стальной щеткой. Хорошая стойкость к воздействию химических веществ и воды. Поверхностные краски отличаются хорошей адгезией к поверхности, обработанной INERTA MASTIC. Хорошая стойкость к воздействию химических веществ и воды. Поверхностные краски отличаются хорошей адгезией к поверхности, обработанной INERTA MASTIC. Для изделия имеется зимний отвердитель INERTA MASTIC WINTER HARDENER, который применяется для нанесения при температуре ниже -10°C.</p> <p>Также может использоваться отвердитель INERTA MASTIC-01 HARDENER, который увеличивает максимальный интервал нанесения следующего слоя. Подробная техническая информация представлена в технической спецификации на INERTA MASTIC-01 HARDENER.</p>

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Соотношение смешивания	Основа (Комп. А):	2 части по объему	
	Отвердитель (компонент Б):	1 часть по объему	
Жизнеспособность, +23°C	При использовании <u>стандартного отвердителя</u>	При использовании <u>зимнего отвердителя</u>	
	2 часа	2 часа	
Содержание сухих веществ	80 ±2 объемных % со стандартным отвердителем INERTA MASTIC HARDENER		
	75 ±2 объемных % с зимним отвердителем INERTA MASTIC WINTER HARDENER.		
Общая масса твердых веществ	прим. 1200 г/л		
Летучие органические вещества (VOC)	прим. 210 г/л		
Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м ² /л)
	120	150	6,7 со стандартным отвердителем
	120	160	6,3 с зимним отвердителем
	160	200	5,0 со стандартным отвердителем
	160	213	4,7 с зимним отвердителем

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

- от пыли (ISO 9117-3:2010)	При использовании стандартного отвердителя	При использовании зимнего отвердителя
- на ощупь (DIN 53150:1995)	через 4 часа	через 3 часа
	через 6 часов	через 5 часов

Промежуток времени для нанесения следующего слоя

При поверхностной окраске необходимо проверять самую низкую температуру нанесения в соответствии с инструкцией данной краски. * Макс. промежуток времени, при котором не требуется обработка поверхности до шероховатости.

Покрытие следующим слоем с применением стандартного отвердителя:

температура поверхности	INERTA MASTIC		поверхностные краски TEKNOPLAST, INERTA 50 или TEKNOCHLOR 90		TEKNODUR-поверхностные краски	
	мин.	макс.*	мин.	макс.*	мин.	макс.*
+10°C	1 сутки	7 сутки	1 сутки	7 сутки	1 сутки	7 сутки
+23°C	6 ч	7 сутки	6 ч	7 сутки	6 ч	7 сутки

Покрытие следующим слоем с применением зимнего отвердителя:

температура поверхности	INERTA MASTIC		поверхностные краски TEKNOPLAST, INERTA 50 или TEKNOCHLOR 90		TEKNODUR-поверхностные краски	
	мин.	макс.*	мин.	макс.*	мин.	макс.*
-5°C	2 сутки	14 сутки				
0°C	28 ч	7 сутки				
+10°C	16 ч	7 сутки	16 ч	7 сутки	20 ч	7 сутки
+23°C	4 ч	7 сутки	4 ч	7 сутки	6 ч	7 сутки

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

**Разбавитель, очистка
инструментов**

Глянец

Цвета

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

TEKNOSOLV 9506

Полуматовая

Алюминиевая и белая. Прочие цвета - по заказу.

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 2½ (ISO 8501-1). Обработка тонколистовой стали до шероховатости улучшает адгезию краски к основанию.

ОЦИНКОВАННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: горячеоцинкованные стальные поверхности, подверженные коррозии под воздействием атмосферных нагрузок, можно окрашивать, если поверхности очищены легкой пескоструйной очисткой (SaS), до того, как поверхность станет матовой. Подходящими материалами для очистки являются окись алюминия, песок и кварц. Согласно ISO 12944-5 окраска горячеоцинкованных конструкций, предназначенных для эксплуатации в условиях погружения, не рекомендуется. Для обсуждения возможных вариантов окраски таких конструкций обращайтесь в компанию ТЕКНОС.

Если требуется окрашивать оцинкованные поверхности при низких температурах, рекомендуем использовать отвердителем INERTA MASTIC WINTER-01 HARDENER.

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 оставить 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 М (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.

Мин. температура нанесения при использовании отвердителя INERTA MASTIC WINTER HARDENER минус 5°C. Во время смешивания и распыления температура краски должна быть выше +15°C. Окрашиваемая поверхность должна быть чистой от льда.

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.

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_212_Tuoteseloste.pdf