

# INERTA 700 / INERTA 700 TIX

## полиуретановое покрытие

<b>ТИП КРАСКИ</b>	INERTA 700 / INERTA 700 TIX является двухкомпонентным, без содержания растворителя, полиуретановым покрытием.													
<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>	Применяется для окраски вагонов для транспортировки удобрений, угля и руды. Материал также может применяться для окраски бетонных поверхностей аварийных нефтяных бассейнов. На вертикальных поверхностях рекомендуется применять более тиксотропный материал INERTA 700 TIX.													
<b>СПЕЦСВОЙСТВА</b>	Покрытие выдерживает удары, сильный износ и химикаты, а также продолжительное погружение в воде. Отверждается также при температуре -5°C. Способность покрытия INERTA 700 толщиной 2 мм к перекрытию трещин на бетонной поверхности согласно стандарту EN 1062-7:2004, метод А составляет 1,9 мм. Покрытие наносится с нанесением толщины пленки 500 - 2000 мкм.													
<b>ОДОБРЕНИЯ</b>	INERTA 700 получила международный сертификат соответствия CE на возможность ее применения для защиты бетонных конструкций, который регулируется нормами ЕС. Дополнительная информация: см. стр. 3 "CE маркировка".													
<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ</b>														
<b>Соотношение смешивания</b>	Основа (Комп. А): Отвердитель (Компонент Б): INERTA 700 HARDENER	3 части по объему 1 часть по объему												
<b>Жизнеспособность, +23°C</b>	20 мин													
<b>Содержание сухих веществ</b>	прим. 100 объемных %													
<b>Общая масса твердых веществ</b>	прим. 1300 г/л													
<b>Летучие органические вещества (VOC)</b>	прим. 0 г/л													
<b>Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход</b>	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м <sup>2</sup> /л)											
	500 2000	500 2000	2,0 0,5 (не версия TIX)											
<b>Практический расход</b>	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.													
<b>Время высыхания, +23°C / 50 % RH</b>	- от пыли (ISO 9117-3:2010) прим. через 2 часа - на ощупь (DIN 53150:1995) прим. через 4 часа - полная полимеризация прим. через 7 суток													
<b>Покрытие следующим слоем</b>														
	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">температура поверхности</th> <th colspan="2">INERTA 700</th> </tr> <tr> <th>мин.</th> <th>макс.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><b>+10°C</b></td> <td>через 8 часов</td> <td>через 48 часов</td> </tr> <tr> <td><b>+23°C</b></td> <td>через 4 часа</td> <td>через 48 часов</td> </tr> </tbody> </table>			температура поверхности	INERTA 700		мин.	макс.	<b>+10°C</b>	через 8 часов	через 48 часов	<b>+23°C</b>	через 4 часа	через 48 часов
температура поверхности	INERTA 700													
	мин.	макс.												
<b>+10°C</b>	через 8 часов	через 48 часов												
<b>+23°C</b>	через 4 часа	через 48 часов												
	Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха, как правило, замедляют процесс высыхания.													
<b>Разбавитель</b>	TEKNOSOLV 9521													
<b>Очистка инструментов</b>	TEKNOCLEAN 6496													
<b>Глянец</b>	Глянцевая													
<b>Цвета</b>	Красная и белая. Другие цвета по договоренности.													
<b>ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ</b>	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.

**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.

**БЕТОННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:** бетонные поверхности должны иметь, как минимум, 4 недели и быть твердыми и отвержденными таким образом, чтобы влага заливки бетона связалась, и поверхность стала сухой. Максимальная влажность бетона может быть макс. 97% относительной влажности или 4 объемных % (при 45 / BLY 7).

С бетонной поверхности удалить плотную пленку цементного молока, путем дробеструйной очистки, поверхностного шлифования или пескоструйной очистки. Хрупкие и рыхлые поверхности отшлифовать таким образом, чтобы появился твердый каменный слой. После шлифования удалить цементную пыль пылесосом или щеткой. На поверхности не должны оставаться вещества, препятствующие адгезии.

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.

**Условия нанесения**

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и высыхания краски температура воздуха, окрашиваемой поверхности и краски должна быть выше +10°C, относительная влажность воздуха ниже 80%.

**Нанесение**

На вертикальные поверхности:

На вертикальных поверхностях рекомендуется применять более тиксотропный материал INERTA 700 TIX. Максимальная рекомендуемая толщина пленки составляет 500 мкм.

Краска наносится двухкомпонентным распылителем высокого давления, например, Graco Hydra-Cat, оснащенный обогревом (поворотное сопло 0,018- 0,026") или кистью и валиком.

При окрашивании следует учитывать жизнеспособность смеси.

**ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ:** Жизнеспособность краски зависит, также, от количества и температуры смеси. В случае загустения смеси в распылителе, распылитель испортится.

В случае применения для распыления аппаратов с независимой подачей компонентов температура материалов должна быть от +20 до +25° C, это обеспечит необходимую для прокачки вязкость. Соотношение для дозирующего насоса должно составлять 3 : 1. Температуру пластмассового компонента следует регулировать таким образом, чтобы температура пластмассового компонента составляла +40 - +50°C. Отвердитель не нагревать. Температура смеси в распылителе должна составлять +30 - 40°C. В этом случае, время жизнеспособности смеси 5 минут. При необходимости использовать обогреватель шланга.

Толщина пленки контролируется прибором для измерения толщины мокрой пленки. Соотношение смешивания контролируется, следя за давлением в питательных нанососах и расходом компонентов. Во время прерывания работы следует немедленно промыть смесительную трубку, шланг и пистолет TEKNOSOLV 9521.

При выполнении работы соблюдать инструкцию по использованию двухкомпонентных распылителей

На бетонные полы:

Грунтовочную лакировку выполняют TEKNOFLOOR PRIMER 310F эпоксидным лаком. При нанесении мохеровым валиком лак разбавить прим.на 30% разбавителями TEKNOSOLV 9515 или TEKNOSOLV 9506.

Лак наносится 0,2 - 0,3 л/м². Если бетонный пол очень пористый, можно нанести второй слой лака TEKNOFLOOR PRIMER 310F- эпоксидным лаком с нанесением последующего слоя по промежутку времени, в пределах, указанных в спецификации изделия.

Массу наносить регулирующим шпателем, зазор которого можно установить в соответствии с желаемой толщиной слоя. После нанесения, массу можно, при желании, выравнять широким мохеровым валиком и убедиться, в отсутствии воздуха после применения зубчатого валика.


**СМЕШИВАНИЕ КОМПОНЕНТОВ:** Основной компонент (Комп.А) перемешать до однородной массы. Добавить отвердитель и тщательно перемешать как минимум 2 минуты. Затем перелить смесь в чистую банку, тщательно очистив старый контейнер с помощью шпателя. Перемешать смесь еще примерно минуту. При смешивании использовать ручное сверло с медленными оборотами. Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению и ухудшению свойств поверхности.

**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.

## CE маркировка

	
<b>0809</b>	
Teknos Oy Takkatie 3, P.O. Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland 13 Declaration of Performance No. 0002	
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 II: $> 10 \text{ Nm}$
Adhesion strength by pull-off test	Requirement: Crack-bridging system with trafficking: $\geq 1,5 (1,0) \text{ N/mm}^2$
Reaction to fire	$C_n - s1$
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\_285\_Tuoteseloste.pdf