

TEKNOPLAST 50

эпоксидная поверхностная краска

ТИП КРАСКИ	TEKNOPLAST 50 является полуглянцевой двухкомпонентной эпоксидной краской.		
ПРИМЕНЕНИЕ	Применяется в качестве поверхностной краски в эпоксидных системах окраски, К 18, К 19, К 22 и К 36, противостоящих механической и химической нагрузкам, а также в системах окраски К 46 и К 56, которые применяются при выполнении работ по техническому обслуживанию. Обладает хорошей адгезией, даже непосредственно к поверхностям из цинка, алюминия, тонкого листового металла, а также кислотоупорной стали.		
СПЕЦСВОЙСТВА	Краска быстро высыхает к последующей обработке, поэтому она допускает быстрый темп проведения покрасочных работ. Применяется с успехом также при нанесении двухкомпонентным распылителем. Выдерживает сильный износ, противостоит воздействию брызг водных растворов химических веществ, масел, жиров и растворителей. Теплостойкость краски составляет + 120°C сухого тепла. При повторяющейся тепловой нагрузке, может появиться изменение оттенка. При окрашивании при температуре ниже +10°C применяется отвердитель TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 (номер спецификации изделия 1317).		
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ			
Соотношение смешивания	Основа (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): TEKNOPLAST HARDENER	4 части по объему 1 часть по объему	
Жизнеспособность, +23°C	4 часа		
Содержание сухих веществ	53 ±2 объемных %		
Общая масса твердых веществ	прим. 800 г/л		
Летучие органические вещества (VOC)	прим. 430 г/л		
Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м ² /л)
	60	113	8,8
	80	150	6,6
	100	190	5,3
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 60 мкм)			
- от пыли (ISO 9117-3:2010)	через 1 час		
- на ощупь (DIN 53150:1995)	через 4 часа		
Покрытие следующим слоем, 50 % RH (сухая пленка 60 мкм)			
температура поверхности	TEKNOPLAST 50		
	мин.	макс.*	
+10°C	через 6 часов	через 1 мес	
+23°C	через 2 часа	через 1 мес	
* 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	Стандартный разбавитель: TEKNOSOLV 9506		
Очистка инструментов	TEKNOSOLV 9506 или TEKNOPLAST 9530		
Глянец	Полуглянцевый		
Цвета	Краска подходит к колеровочным системам Текнотинт и Текномикс. Следует использовать ту же самую колеровочную систему в течение всего проекта. Заводские цвета по договоренности.		
ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ	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 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.

Рекомендуется новые оцинкованные поверхности из тонкого листового металла обработать легкой струйной очисткой (SaS). Тонколистовые поверхности, которые под воздействием атмосферы приобрели матовый оттенок, также можно обработать моющим средством для гальванизированных поверхностей RENSA STEEL.

АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: поверхности обработать моющим средством для гальванизированных поверхностей RENSA STEEL. Поверхности, подвергающиеся атмосферным нагрузкам, обработать легкой струйной очисткой (AlSaS) 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.

Смешивание компонентов

При определении количества компонентов для приготовления смеси единовременного использования необходимо принять во внимание ее жизнеспособность. Перед окрашиванием основа и отвердитель должны быть смешаны в правильной пропорции. Смесь необходимо тщательно перемешать до дна емкости. Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению и ухудшению свойств поверхности.

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%. Дополнительно, температура окрашиваемой поверхности и краски должны быть, как минимум, на 3°C выше точки росы воздуха.

При применении отвердителя TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 температура окрашиваемой поверхности и воздуха должны быть, как минимум, -5°C. Во время смешивания и распыления температура краски должна быть выше +15°C.

Нанесение

Краску тщательно перемешать перед нанесением.

При необходимости краску можно разбавить TEKNOSOLV 9506.

При нанесении рекомендуется использовать безвоздушный распылитель, чтобы достигнуть рекомендуемую толщину пленки за одну обработку, размер сопла 0,013 - 0,019". При ремонте покрытия и для небольших объектов можно применять кисть.

При использовании двухкомпонентного распылителя соотношение смеси в насосе должно быть 4:1. Во время нанесения соотношение смешивания контролируется, следя за давлением в питательных насосах и расходом компонентов. Компоненты нельзя разбавлять при использовании двухкомпонентного распылителя.

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_443_Tuoteseloste.pdf