

INERTA 205

Эпоксидное покрытие

INERTA 205 является двухкомпонентной краской без растворителя, на базе жидкой эпоксидной смолы.



Применение: Для стальных поверхностей. Подходит также для бетонных поверхностей.

INERTA 205 отличается отличной износостойкостью и хорошей адгезией к стальным и алюминиевым поверхностям, обработанных струйной очисткой до степени Sa 2 ½, и к бетону. Краска хорошо противостоит воздействию воды, растворов химических веществ, жиров и некоторых растворителей даже при погружении. При погружении в воду температура не должна превышать + 40 °С. Для остальных химических веществ максимальная допустимая температура определяется отдельно.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Рекомендуемые поверхности	Сталь									
Связующее	Эпоксидная									
Содержание нелетучих веществ	Прим. 100 объемных %									
Общая масса нелетучих веществ	Прим. 1500 г/л									
Летучие органические соединения (ЛОС)	(На смесь, соотношение смешивания основы и отвердителя 2:1) Прим. 0 г/л (теоретический, IED 2010/75/EU) 39 г/л (China GB/T 38597-2020)									
Теоретический расход	<table border="1"><thead><tr><th>Сухая пленка (мкм)</th><th>Мокрая пленка (мкм)</th><th>Теоретический расход (м²/л)</th></tr></thead><tbody><tr><td>125</td><td>125</td><td>8,0</td></tr><tr><td>200</td><td>200</td><td>5,0</td></tr></tbody></table>	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м ² /л)	125	125	8,0	200	200	5,0
Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м ² /л)								
125	125	8,0								
200	200	5,0								
	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.									
Цвета	Белый. Прочие цвета по договоренности.									
Глянец (60°)	Глянцевая									
Отвердитель	Комп. Б: INERTA 205 HARDENER									
Соотношение смешивания (А:Б)	2:1 частей по объему									
Жизнеспособность, +23 °С	30-40 min.									
Хранение	Срок хранения указан на этикетке. Хранить в прохладном месте в герметично закрытой емкости.									

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности

С обрабатываемой поверхности удалить загрязнения и водорастворимые соли, затрудняющие предварительную подготовку и нанесения материала методами для удаления жира и грязи. Поверхности подготавливаются в зависимости от материала подложки следующим образом:

СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: Удалить окалину от проката и ржавчину методом струйной обработки до степени Sa 2½ (ISO 8501-1).

Профиль поверхности после струйной очистки должен быть, как минимум, грубый (компаратор G), см. стандарт ISO 8503-2 (G).

БЕТОННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: Новые бетонные поверхности должны быть залиты, как минимум, 4 недели раньше и быть твердыми и отвержденными таким образом, чтобы влага заливки бетона связалась, и поверхность стала сухой. 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 мощного средства или растворителя. Удалить с бетона плотный слой цементной пленки раствором RENSA ETCHING, шлифованием или пескоструйной обработкой.

Большие пазы бетонных поверхностей заделать цементным раствором немедленно после разборки опалубки. Перед нанесением заделать дыры, и при необходимости выравнять всю поверхность водоразбавляемой эпоксидной шпаклевкой TEKNOPOX AQUA FILL 5900 или шпаклевкой без растворителя TEKNOPOX FILL.

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 подложки и ремонтной окраске.

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.

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.

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).

Способ нанесения

Безвоздушное распыление

Нанесение

При определении количества компонентов для приготовления смеси единовременного использования необходимо принять во внимание ее жизнеспособность. Перед нанесением пластмассовый компонент 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.

Сопло безвоздушного распылителя 0,018 - 0,021". Для ремонтной окраски можно применять кисть или валик. При окрашивании следует учитывать жизнеспособность смеси.

Условия нанесения

Обрабатываемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и высыхания материала температура воздуха, поверхности и материала должна быть выше +10 °С, относительная влажность воздуха ниже 80 %. Дополнительно, температура обрабатываемой поверхности и материала должны быть, как минимум, на 3 °С выше точки росы воздуха.

Время высыхания

+23 °С / 50 % RH (сухая пленка 120 мкм)

от пыли

6 ч (ISO 9117-3:2010)

Нанесение следующего слоя

температура поверхности	INERTA 205	
	мин.	макс.*
+15 °С	10 ч	7 сут
+23 °С	6 ч	4 сут

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

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

Очистка

TEKNOSOLV 9506, TEKNOCLEAN 0205C

ЗДОРОВЬЕ И БЕЗОПАСНОСТЬ

Безопасность и меры предосторожности

См. паспорт безопасности.

Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091

Приведённые данные получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Данные имеют непостоянный характер, поэтому мы не можем принять ответственность за результаты, полученные в определённых рабочих условиях. Покупатель или потребитель не освобождается от обязанности проверять пригодность продукции к конкретным условиям и методам нанесения. Наша ответственность ограничивается ущербом, непосредственно связанным с дефектами продукции Teknos. Продукция предназначена только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь краски обладает достаточными знаниями по её применению, а также технической информацией и информацией по вопросам безопасности труда. Актуальные версии технических спецификаций и паспортов безопасности доступны на веб-сайте www.teknos.com. Все торговые марки, указываемые в настоящем документе, являются исключительной собственностью компании Teknos Group или ее дочерних компаний.