

INERTA 300

Эпоксидно-фенольная (новолачная) краска

INERTA 300 является двухкомпонентной эпоксидно-фенольной (новолачной) краской с небольшим содержанием растворителя.



Используется в эпоксидной системе окраски для покрытия внутренних поверхностей стальных емкостей и бассейнов, например, на очистных сооружениях, на целлюлозно-бумажных и нефтехимических производствах.

Краска выдерживает воздействие водных растворов многих химических веществ и нефтепродуктов. Выдерживает высокую температуру - до + 200°C сухого тепла. При наружных условиях эпоксидное покрытие может иметь тенденцию к мелению и "пожелтению", но это не влияет на его защитные свойства, а является лишь вопросом внешнего вида. Повышенные температуры могут также вести к изменениям в цвете, особенно в светлых цветовых тонах.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Рекомендуемые поверхности	Сталь, Бетон		
Связующее	Эпоксифенольная (новолачная)		
Содержание нелетучих веществ	65 ±2 объемных % (ISO 3233:1988)		
Общая масса нелетучих веществ	Прим. 1280 г/л		
Летучие органические соединения (ЛОС)	Прим. 330 г/л (DIRECTIVE 2010/75/EU) Приведенное значение ЛОС является средним значением для продуктов заводского производства, и, следовательно, оно может варьироваться в зависимости от отдельных продуктов, которых касается эта Техническая спецификация.		
Теоретический расход	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м²/л)
	80	123	8,1
	150	230	4,3

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	Красная, серая, черная и белая.
Глянец (60°)	Матовая
Отвердитель	Комп. Б: INERTA 300 HARDENER
Соотношение смешивания (А:Б)	5:1 частей по объему
Жизнеспособность, +23 °С	2 h
Разбавитель	TEKNOSOLV 9506
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).

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.

Шоппраймер: 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).

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.

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. Рекомендуется механическое перемешивание, например, с помощью тихоходной ручной дрели, снабженной смесителем. Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению и ухудшению свойств поверхности.

Материал тщательно перемешать перед нанесением. Для нанесения краски рекомендуется использовать безвоздушный распылитель, для того, чтобы достигнуть рекомендуемую толщину пленки за одно нанесение. Сопло безвоздушного распылителя 0,018 - 0,026". Для ремонтной окраски и для небольших участков можно применять кисть.

Условия нанесения

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

Время высыхания

- от пыли

+23 °C / 50 % RH (сухая пленка 80 мкм)

- на отлип

1 ч (ISO 9117-3:2010)

- полная полимеризация

3 ч (ISO 9117-5:2012)

Нанесение следующего слоя

7 сут

температур а поверхности	INERTA 300		TEKNOPLAST 50	
	мин.	макс.*	мин.	макс.*
+10 °C	10 ч	14 сут	10 ч	14 сут
+23 °C	4 ч	14 сут	4 ч	14 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 или TEKNOSOLV 9530.

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.