

INERTA 50

Эпоксидная поверхностная краска

INERTA 50 является глянцевой двухкомпонентной эпоксидной поверхностной краской.

Применяется в качестве поверхностной краски в эпоксидных системах окраски, стойких к воздействию химических веществ.

Противостоит воздействию водных растворов химических веществ, масел, жиров и растворителей. Теплостойкость + 150 °C, сухого тепла.

ОДОБРЕНИЯ:

Краска отвечает требованиям шведского стандарта SSG 1026-TA.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Сертификаты, заключения и классификация	SSG 1026-TA		
Рекомендуемые поверхности	Сталь		
Связующее	Эпоксидная		
Содержание нелетучих веществ	48 ±2 объемных %		
Общая масса нелетучих веществ	Прим. 700 г/л		
Летучие органические соединения (ЛОС)	Прим. 480 г/л (теоретический) (DIRECTIVE 2010/75/EU) Прим. 386 г/л (China GB/T 23985-2009) 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)
	40	83	12,0
	50	104	9,6
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

Следует использовать ту же самую колеровочную систему в течение всего проекта.
Заводские цвета по договоренности.

Колеровочная система

Teknomix; Teknotint

Глянец (60°)

Глянцевая

Отвердитель

Комп. Б: INERTA 50 HARDENER

Соотношение смешивания (А:Б)

3:1 частей по объему

Жизнеспособность, +23°C

6 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:

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.

Способ нанесения

Нанесение

Безвоздушное распыление, Кистью

СМЕШИВАНИЕ КОМПОНЕНТОВ: 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.

Материал тщательно перемешать перед нанесением.

Материал наносится кистью или безвоздушным распылителем. Сопло безвоздушного распылителя 0,011 - 0,015".

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.

Разбавление

При необходимости краску можно разбавить TEKNOSOLV 9506.

Время высыхания

+23 °C / 50 % RH (сухая пленка 40 мкм)

- от пыли

1 ч (ISO 9117-3:2010)

- на отлив

6 ч (ISO 9117-5:2012)

- полная полимеризация

7 суток

Нанесение следующего слоя

температура поверхности	INERTA 50, ПРИ АТМОСФЕРНЫХ НАГРУЗКАХ		INERTA 50, В ПОГРУЖЕНИИ	
	мин.	макс.*	мин.	макс.*
+10 °C	24 ч	3 мес	36 ч	7 суток
+23 °C	12 ч	3 мес	12 ч	7 суток

* 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

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.