

# INERTA MASTIC MIOX

## Эпоксидная краска

INERTA MASTIC MIOX является двухкомпонентным эпоксидным покрытием с пигментацией МИОКС и небольшим содержанием растворителя. Кроме пигментации МИОКС содержат серый и красный цвета также алюминиевые пигменты.



Применяется в качестве ремонтной краски для стальных поверхностей по системам окраски, когда условия окружающей среды не позволяют обработку поверхности пескоструем, или когда желательно кистью достигнуть плотную пленку одним слоем покраски. Применяется также для окраски в машиностроительных мастерских.

Хорошая адгезия к стальной поверхности, обработанной стальной щеткой. Хорошая стойкость к воздействию химических веществ и воды. Поверхностные краски отличаются хорошей адгезией к поверхности, обработанной INERTA MASTIC MIOX. Для изделия имеется зимний отвердитель INERTA MASTIC WINTER HARDENER, который применяется для нанесения при температуре ниже +10 °C. Краска отвечает требованиям шведского стандарта SSG 1021-GK.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

<b>Сертификаты, заключения и классификация</b>	SSG 1021-GK
<b>Рекомендуемые поверхности</b>	Сталь
<b>Связующее</b>	Эпоксидная
<b>Содержание нелетучих веществ</b>	INERTA MASTIC HARDENER 80 ±2 объемных % INERTA MASTIC WINTER HARDENER 75 ±2 объемных %
<b>Общая масса нелетучих веществ</b>	Прим. 1300 г/л
<b>Летучие органические соединения (ЛОС)</b>	Прим. 210 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 (м <sup>2</sup> /л)
	120	150	6,7 со стандартным отвердителем
	120	160	6,3 с зимним отвердителем
	160	200	5,0 со стандартным отвердителем
	160	213	4,7 с зимним отвердителем

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**

Серый, красный и песочный. Кроме пигментации МИОКС содержат серый и красный цвета также алюминиевые пигменты.

**Глянец (60°)**

Полуматовая

**Соотношение смешивания (А:Б)**

2:1 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). 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.

Если требуется окрашивать оцинкованные поверхности при низких температурах, рекомендуем использовать отвердитель INERTA MASTIC WINTER-01 HARDENER.

**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. С оголенных участков стальной поверхности удалить ржавчину до степени предварительной обработки St 2 (ISO 8501-1).

В качестве альтернативы сухой очистке можно применять гидроструйную очистку под большим напором, под давлением более 70 Мпа, для очистки неповрежденной краски с хорошей адгезией к поверхности, и / или для стальной поверхности. После гидроструйной очистки неповрежденная окрашенная поверхность следует остаться шероховатой. Степень очистки стальной поверхности должна быть Wa2 (ISO 8501-4:2006) или соответствовать указанной спецификации. После обработки поверхности количество быстрой ржавчины может быть максимум М (ISO 8501-4:2006) до окраски.

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.

Шоппраймер: При необходимости можно применять эпоксидный шоппраймер KORRO E, цинко-эпоксидный шоппраймер KORRO SE или цинкосиликатный шоппраймер KORRO SS.

#### **Способ нанесения**

Безвоздушное распыление, Малярной кистью, Валиком

#### **Нанесение**

**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. 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.

Для нанесения используйте малярную щетку или валик. Для поверхностей, очищенных пескоструйной очисткой, можно применять также безвоздушный распылитель. Подходящее сопло безвоздушного распылителя для МИОКС-пигментных красок 0,017 - 0,021" и фильтр 0,315 мм (50 mesh).

Продукт можно также использовать без дальнейшего покрытия поверхностной краской.

#### **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. Мин. температура нанесения при использовании отвердителя INERTA MASTIC WINTER HARDENER минус 5 °С. Во время смешивания и распыления температура краски должна быть выше +15 °С. +23 °С / 50 % RH (сухая пленка 120 мкм)

#### **Время высыхания**

INERTA MASTIC HARDENER / INERTA MASTIC WINTER HARDENER

#### **- от пыли**

4 ч / 3 ч (ISO 9117-3:2010)

**- на отлип**

6 ч / 5 ч (ISO 9117-5:2012)

**- полная полимеризация**

7 суток / 7 суток

**Нанесение следующего**

**слоя**

Стандартный отвердитель						
темп. поверхности	INERTA MASTIC MIOX		TEKNOPLAST HS 150, TEKNOPLAST PRIMER 7		TEKNODUR 0050	
	мин.	макс. *	мин.	макс. *	мин.	макс. *
+10 °C	1 сут	4 мес или расширенный**	1 сут	18 мес или расширенный**	1 сут	14 сут или расширенный**
+23 °C	6 ч	4 мес или расширенный**	6 ч	18 мес или расширенный**	6 ч	14 сут или расширенный**
Зимний отвердитель						
темп. поверхности	INERTA MASTIC MIOX		TEKNOPLAST HS 150, TEKNOPLAST PRIMER 7		TEKNODUR 0050	
	мин.	макс. *	мин.	макс. *	мин.	макс. *
-5 °C	2 сут	4 мес или расширенный**	-	-	-	-
0 °C	28 ч	4 мес или расширенный**	-	-	-	-
+10 °C	16 ч	4 мес или расширенный**	16 ч	18 мес или расширенный**	16 ч	4 мес или расширенный**
+23 °C	4 ч	4 мес или расширенный**	4 ч	18 мес или расширенный**	4 ч	4 мес или расширенный**

При поверхностной окраске при низких температурах необходимо проверять самую низкую температуру нанесения в соответствии со спецификацией данной краски.

\* Для обеспечения максимальной межслойной адгезии необходимо, чтобы поверхность была чистая. Если превышен максимальный интервал нанесения следующего слоя, то необходимо придать поверхности дополнительную шероховатость. Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха замедляют процесс высыхания и влияют на интервалы нанесения следующего слоя.

\*\* Максимальный интервал нанесения следующего слоя может быть расширен в определенных случаях. Чтобы выяснить возможность расширенного интервала нанесения, обращайтесь в письменном виде к представителю компании Текнос.

Если применяются какие-то другие поверхностные окраски чем вышеупомянутые, просим обращаться к представителю компании Текнос для получения рекомендаций о поверхностных красках.

**Очистка**

TEKNOSOLV 9506. Рабочие инструменты немедленно промыть после работы.

## **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](http://www.teknos.com). Все торговые марки, указываемые в настоящем документе, являются исключительной собственностью компании Teknos Group или ее дочерних компаний.