

# INERTA PRIMER 5

## Эпоксидная грунтовочная краска

INERTA PRIMER 5 является двухкомпонентной эпоксидной грунтовочной краской, разбавляемой растворителем.



Применяется в качестве грунтовочной краски в химически стойких эпоксидных системах окраски для стальных, оцинкованных и алюминиевых поверхностей. Можно применять в качестве промежуточной краски для поверхностей с цинкоэпоксидными и цинкосиликатными покрытиями, а также в качестве грунтовочной краски под полиуретановыми поверхностными красками TEKNODUR.

Краска обладает износостойкостью, противостоит воздействию масел, жиров, растворителей, воды, а с поверхностной краской противостоит воздействию химических веществ. Краска отвечает требованиям шведского стандарта SS 185201. Краска содержит фосфат цинка.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

<b>Сертификаты, заключения и классификация</b>	SS 185201
<b>Рекомендуемые поверхности</b>	Сталь, Алюминий, Цинк
<b>Связующее</b>	Эпоксидная
<b>Содержание нелетучих веществ</b>	55 ±2 объемных %
<b>Общая масса нелетучих веществ</b>	Прим. 1000 г/л
<b>Летучие органические соединения (ЛОС)</b>	Прим. 430 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.

<b>Теоретический расход</b>	<b>Сухая пленка (мкм)</b>	<b>Мокрая пленка (мкм)</b>	<b>Теоретический расход (м<sup>2</sup>/л)</b>
	60	109	9,2
	80	145	6,9
	100	180	5,5

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

Красный, желтый, серый и белый.

### Глянец (60°)

Матовая

### Отвердитель

Комп. Б: INERTA PRIMER 5/INERTA 51 MIOX HARDENER

### Соотношение смешивания

4:1 частей по объему

### (А:Б)

### Жизнеспособность, +23°C

8 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.

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 RENSA STEEL.

**АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:** Поверхности обработать мощным средством 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 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.

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

**Способ нанесения**

Безвоздушное распыление

## **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. 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 0,013 - 0,018". 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 °С, относительная влажность воздуха ниже 80 %. Дополнительно, температура обрабатываемой поверхности и материала должны быть, как минимум, на 3 °С выше точки росы воздуха.

## **Разбавление**

При необходимости краску можно разбавить TEKNOSOLV 9506.

**Время высыхания****- от пыли**

+23 °C / 50 % RH (сухая пленка 60 мкм)

1 ч (ISO 9117-3:2010)

**- на отлип**

3 ч (ISO 9117-5:2012)

**Нанесение следующего  
слоя**

температура поверхности	INERTA PRIMER 5 или TEKNODUR 0050		INERTA 50 или TEKNOPLAST 50		другие поверхностные краски группы TEKNODUR или TEKNODUR PRIMER 5	
	мин.	макс.*	мин.	макс.*	мин.	макс.*
+10 °C	12 ч	18 мес или расши- ренный**	12 ч	6 мес	12 ч	7 суток
+23 °C	4 ч	18 мес или расши- ренный**	4 ч	6 мес	4 ч	3 суток

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

\*\* 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.

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