

TEKNOPLAST HS 150

Эпоксидная краска

TEKNOPLAST HS 150 является двухкомпонентной эпоксидной краской, с небольшим содержанием растворителя.



Применяется в качестве грунтовочной и поверхностной краски для стальных поверхностей в эпоксидных системах окраски, выдерживающие механические и химические нагрузки, а также в ремонтной системе окраски. Обладает хорошей адгезией непосредственно к оцинкованным, алюминиевым и тонколистовым поверхностям, а также к стальным поверхностям из кислотоупорной стали.

TEKNOPLAST HS 150 образует толстую химически стойкую пленку. Краска с успехом применяется для окраски внутренних и наружных объектов, как подводных, так и подземных.

Краска отвечает требованиям шведского стандарта SSG 1026-TD.

TEKNOPLAST HS 150 применяется в качестве паростойкой краски на бетонных поверхностях.

Влагопроницаемость краски определена в описании исследования № RAT 6640) Государственного научно - исследовательского технического института Финляндии.

Хорошо известно, что для эпоксидных материалов характерно пожелтение и меление поверхности. Также следует заметить, что плохое перемешивание, ошибка в соотношении смешивания или воздействие атмосферных осадков на еще не высохшую краску могут привести к неравномерному изменению цвета. Белая и светлые оттенки (прим. RAL-9001, RAL-9003, RAL-9010 и RAL-9016) являются очень чувствительными к пожелтению.

При окрашивании при температуре ниже +10°C применяется отвердитель TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212. Применение зимнего отвердителя усиливает у эпоксидных красок типичные пожелтение и мелование.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Сертификаты, заключения и классификация	SSG 1026-TD, VTT (Финляндия)
Рекомендуемые поверхности	Сталь, Алюминий, Цинк, Бетон, Глиняный кирпич
Связующее	Эпоксидная
Содержание нелетучих веществ	70 ±2 объемных % (ISO 3233:1988)
Общая масса нелетучих веществ	Прим. 1050 г/л

Летучие органические соединения (ЛОС)

Прим. 300 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 ² /л)
80	114	8,8
100	143	7,0
150	214	4,7

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°)

Полуглянцевая

Отвердитель

Комп. Б: TEKNOPLAST HARDENER

Соотношение смешивания (А:Б)

4:1 частей по объему

Жизнеспособность

+23 °C: 4 часа
+30 °C: 1,5 часа
+40 °C: 45 мин

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.

АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: Поверхности обработать моющим средством для гальванизированных поверхностей RENSA STEEL. Поверхности, подвергающиеся атмосферным нагрузкам, обработать легкой струйной очисткой (AlSaS) или шлифованием.

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 моющего средства или растворителя. Удалить с бетона плотный слой цементной пленки раствором RENSA ETCHING, шлифованием или пескоструйной обработкой.

РАНЕЕ ОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ, ПРИГОДНЫЕ ДЛЯ ПЕРЕОКРАШИВАНИЯ: Удалить мешающие загрязнения (напр. жир и соли). Поверхности должны быть сухие и чистые. Поврежденные участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с инструкциями по подготовке основы и техническому обслуживанию.

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

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.

Краска наносится малярной щеткой или безвоздушным распылителем. Подходящее сопло безвоздушного распылителя 0,013 - 0,021".

При использовании двухкомпонентного распылителя соотношение смеси в насосе должно быть 4:1. Во время нанесения соотношение смешивания контролируется, следя за давлением в питательных насосах и расходом компонентов. Компоненты нельзя разбавлять при использовании двухкомпонентного распылителя с неизменным соотношением.

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.

При применении отвердителя TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 температура окрашиваемой поверхности и воздуха должны быть, как минимум, -5 °C. Во время смешивания и распыления температура краски должна быть выше +15 °C.

ВНИМ.! TEKNOPLAST HS 150 нельзя использовать в одной схеме окраски с краской TEKNOTAR 100.

Разбавление

При необходимости разбавить на 1 - 5% TEKNOSOLV 9506.

Время высыхания

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

- от пыли

30 минут (ISO 9117-3:2010)

- на отлип

5 часов (ISO 9117-5:2012)

- полная полимеризация

7 суток

Нанесение следующего слоя

температура поверхности	ТЕКНОPLAST HS 150, ПРИ АТМОСФЕРНЫХ НАГРУЗКАХ		ТЕКНОPLAST HS 150, ПРИ ПОГРУЖЕНИИ	
	мин.	max.*	мин.	max.*
+10 °C	16 часов	2 мес	36 часов	7 суток
+23 °C	5 часов	1 мес	16 часов	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.

Применение полиэфирных шпатлевок поверх краски TEKNOPLAST HS 150 не рекомендуется

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.