TEKNOZINC SS ZINC DUST PASTE

Цинко-силикатная краска

TEKNOZINC SS является двухкомпонентной краской с цинковой пылью на базе этилсиликата.

Применение: Предназначена для стальных конструкций, подверженные атмосферным нагрузкам и нагрузкам в погружении.

TEKNOZINC SS образует после высыхания неорганическое покрытие, содержащее металлический цинк, которое подобно цинкованию, защищает сталь катодно. Краска отлично выдерживает механический износ, сухое тепло до + 400°C, а также противостоит воздействию различных растворителей и масел даже при погружении.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Рекомендуемые поверхности	Сталь
Связующее	Цинк-силикатная
Содержание нелетучих веществ	52 ±2 объемных %
Общая масса нелетучих веществ	Прим. 1700 г/л
Летучие органические соединения (ЛОС)	Прим. 510 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)
60	115	8,7
80	153	6,5

Практический расход	Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, зависящей от типа конструкции.
Толщина пленки	Максимальная рекомендуемая толщина пленки: - толщина мокрой пленки 190 мкм - толщина сухой пленки 100 мкм Большие толщины могут привести к растрескиванию пленки краски.

Цвета	Зеленовато-серая
Глянец (60°)	Матовая
Отвердитель	Комп. Б: TEKNOZINC SS SILICATE PART
Соотношение смешивания (А:Б)	7:3 частей по объему
Жизнеспособность, +23°C	4 h
Разбавитель	Краску не рекомендуется разбавлять. В особых случаях можно использовать TEKNOSOLV 6060 макс. 5% по объему.
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). Профиль поверхности после струйной очистки должен быть, как минимум, средним (компаратор G), см. стандарт ISO 8503-2 (G). 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 цинкосиликатный шоппраймер KORRO SS.

Способ нанесения	безвоздушным распылителем, пневмораспылителем, снабженным смесителем или кистью Сопло безвоздушного распылителя 0,018 - 0,021". Угол сопла - в зависимости от окрашиваемого объекта. Рекомендуется использовать поворотное сопло.
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. Во избежание оседания цинковой пыли, краску следует перемешивать во время работы достаточно часто, примерно каждые 30 минут. Краска имеет высокую плотность, поэтому поверхность жидкости в емкости должна стоять выше пистолета, или по крайней мере, на одном уровне. ВНИМАНИЕ! Следует избегать нанесения сухих пленок толщиной выше 100 мкм из-за опасности растрескивания. При нанесении кистью толщина пленки часто остается ниже рекомендованной. ПОВЕРХНОСТНАЯ ОКРАСКА: Убедитесь, что пленка TEKNOZINC SS выдерживает легкое натирание тряпкой, смоченной метилэтилкетоном (ASTM D4752, MEK-тест). Также можно использовать TEKNOSOLV 9506. Для поверхностной окраски могут применяться краски, подходящие к оцинкованным поверхностям, согласно схемам окраски. При нанесении краски на пористую поверхность слоя цинкосиликатной краски, рекомендуется нанесение поверхностной краски тонкими слоями во избежание образования пузырей и дырок, или нанесение изолирующего слоя краской, напр. INERTA PRIMER 5, разбавленная на 20 - 30 %.

Условия нанесения

Обрабатываемая поверхность должна быть сухой. Температура должна быть выше +5°C и относительная влажность воздуха 50 - 90%. Дополнительно, температура обрабатываемой поверхности и материала должны быть, как минимум, на 3 °C выше точки росы воздуха.

При относительной влажности воздуха ниже 80% рекомендуется окрашиваемую поверхность смочить, примерно, через 1 час после окраски и смачивание повторять, примерно, через 1 час в течение несколько часов. Другой вариант - смачивать можно, если деталь поместить, примерно, через 1 час после окраски на несколько часов в такое место, в котором можно поддерживать постоянную повышенную влажность (конденсат).

Время высыхания

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

- от пыли

15 мин (ISO 9117-3:2010)

- на отлип

30 мин (ISO 9117-5:2012)

Нанесение следующего слоя

	TEKNOZINC SS* и красками, подходящими для окрашивания оцинкованных поверхностей	
температура поверхности	мин.	макс.
+5°C	3 сут. (RH 90% или увлажнение поверхностей) или 2 недели (RH 50%)	-
+23°C	1 сут. (RH выше 80% или увлажнение поверхностей) или 2 недели (RH 50%)	-

* Только для небольшого ремонта, иначе обратитесь в компанию TEKNOS.

См. пункты "Условия нанесения" и "Покрытие следующим слоем". Для нанесения поверх TEKNOZINC SS могут быть использованы краски, предназначенные для очинкованных поверхностей. Кроме того, перед нанесением следующего слоя убедитесь, что высохший грунтовочный слой TEKNOZINC SS выдерживает легкую протирку смочненной в метилэтилкетоне тряпкой (ASTM D4752, МЭК-тест). Вместо метилэтилкетона также может использоваться TEKNOSOLV 9506.

Очистка

TEKNOSOLV 9506 (воспламеняющееся) или TEKNOSOLV 6060 (легко воспламеняющееся)

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 предназначеноа 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.