

ТЕКНОРОХ АQUА COMBI 0360

эпоксидная краска

ТИП КРАСКИ	ТЕКНОРОХ АQUА COMBI 0360 является водоразбавляемой двухкомпонентной эпоксидной краской для металлических поверхностей.													
ПРИМЕНЕНИЕ	Применяется в качестве т.н. однослойной краски или в качестве поверхностной краски по схемам водоразбавляемых эпоксидных красок K16, которые будут подвержены атмосферным нагрузкам. Подходит для стальных, оцинкованных и алюминиевых поверхностей.													
СПЕЦСВОЙСТВА	Наносится без поверхностной краски и особенно подходит для применения в машиностроительных и механических мастерских по коррозионной категории C2.													
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ														
Соотношение смешивания	Основа (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): ТЕКНОРОХ АQUА HARDENER 0300 или Отвердитель (компонент Б): ТЕКНОРОХ АQUА HARDENER 0300-02	1 часть по объему 1 часть по объему												
Жизнеспособность, +23°C	со отвердителем ТЕКНОРОХ АQUА HARDENER 0300: 1½ ч, со отвердителем ТЕКНОРОХ АQUА HARDENER 0300-02: 1 ч													
Содержание сухих веществ	43 ±2 объемных %													
Общая масса твердых веществ	прим. 520 г/л													
Летучие органические вещества (VOC)	прим. 33 г/л													
Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м²/л)											
	60	140	7,1											
	80	186	5,4											
	120	280	3,6											
Практический расход	Так, как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть толще рекомендованного более, чем в два раза. Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, зависящей от типа конструкции.													
Время высыхания, +23°C / 50 % RH (сухая пленка 80 мкм)														
- от пыли (ISO 9117-3:2010)	со отвердителем ТЕКНОРОХ АQUА HARDENER 0300: 1 ч, со отвердителем ТЕКНОРОХ АQUА HARDENER 0300-02: 40 мин.													
- на ощупь (DIN 53150:1995)	со отвердителем ТЕКНОРОХ АQUА HARDENER 0300: 10 ч, со отвердителем ТЕКНОРОХ АQUА HARDENER 0300-02: 5 ч.													
Покрытие следующим слоем, 50 % RH (сухая пленка 80 мкм)														
	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">температура поверхности</th> <th colspan="2">ТЕКНОРОХ АQUА COMBI 0360</th> </tr> <tr> <th>мин.</th> <th>макс.*</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>+15°C</td> <td>через 24 часа</td> <td>через 1 мес</td> </tr> <tr> <td>+23°C</td> <td>через 4 часа</td> <td>через 1 мес</td> </tr> </tbody> </table>			температура поверхности	ТЕКНОРОХ АQUА COMBI 0360		мин.	макс.*	+15°C	через 24 часа	через 1 мес	+23°C	через 4 часа	через 1 мес
температура поверхности	ТЕКНОРОХ АQUА COMBI 0360													
	мин.	макс.*												
+15°C	через 24 часа	через 1 мес												
+23°C	через 4 часа	через 1 мес												
	* Макс. промежуток времени, при котором не требуется обработка поверхности до шероховатости.													
	Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха, как правило, замедляют процесс высыхания.													
Разбавитель, очистка инструментов	Вода													
Глянец	0360-08: глянцевая 0360-04: полуглянцевая													
Цвета	0360-08: Краска подходит к колеровочной системе Текномикс. 0360-04: По договоренности.													
ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ	См. паспорт по технике безопасности.													

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**Подготовка поверхности**

С окрашиваемой поверхности удалить соответствующими методами все загрязнения, затрудняющие предварительную подготовку и окраску поверхности. Поверхность под окраску должна подготавливаться в зависимости от 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 для гальванизированных поверхностей RENSA STEEL.

АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: поверхности обработать моющим средством для гальванизированных поверхностей 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 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 изделия.

Смешивание компонентов

При определении количества компонентов для приготовления смеси одновременного использования необходимо принять во внимание ее жизнеспособность. Перед окрашиванием основа 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.
СМЕШАННУЮ СМЕСЬ НЕЛЬЗЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ПОСЛЕ ОКОНЧАНИЯ ВРЕМЕНИ ЖИЗНЕСПОСОБНОСТИ СМЕСИ.

Условия нанесения

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Температура воздуха, окрашиваемой поверхности и краски во время нанесения и высыхания краски должны быть выше +15°C, относительная влажность воздуха ниже 70%.

Во избежание слишком быстрого начального высыхания краски, относительная влажность воздуха должна быть выше 30%, особенно при распылительной окраске.

Нанесение

Краску тщательно перемешать перед нанесением.

При нанесении рекомендуется использовать безвоздушный распылитель (размер сопла 0,011 - 0,015"), распылитель низкого давления с боковой подачей воздуха, или пневмораспылитель. Краску распылять равномерно до требуемой толщины пленки. Особое внимание обратить на окраску кромок, углов и сварных швов. Для небольших объектов можно применять кисть, но тогда необходимо наносить дополнительный слой для достижения требуемой толщины пленки.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Срок хранения указан на этикетке. Хранить в прохладном месте в герметично закрытой емкости.

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.

ЗАЩИЩАТЬ ОТ МОРОЗА

Данные, приведенные в настоящей технической характеристике изделия, являются условными значениями, которые получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Текнос отвечает за соответствие качества материалов используемой нами системе качества. Однако, Текнос не несет ответственность за выполненную окрасочную работу, поскольку она в большей степени зависит от условий подготовки поверхности и окрашивания. Текнос также не несет ответственность за ущерб, вызванный неправильным применением окрасочных материалов. Изделие предназначено только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь краски обладает достаточными знаниями по её применению, а также технической информацией и по вопросам безопасности труда. На нашем сайте в Интернете www.teknos.com вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.



VE_1185_Tuoteseloste.pdf