

# TEKNOZINC 90 SE A

## цинко-эпоксидная краска

<b>ТИП КРАСКИ</b>	ТЕКНОЦИНК 90 SE A является двухкомпонентной краской на базе эпоксиды и цинковой пыли и разбавляемая растворителем.
<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>	Применяется в качестве грунтовочной краски в полиуретановых схемах окраски, в хлоркаучуковых схемах окраски и в эпоксидных схемах окраски.
<b>СПЕЦСВОЙСТВА</b>	<p>Краска эффективно защищает поверхность от ржавления и выдерживает атмосферные нагрузки даже без поверхностной краски. Краска отвечает как требованиям стандарта EN ISO 12944-5, так и требованиям шведского руководства BOVERKETS HANDBOK OM STÅLKONSTRUKTIONER (BSK 99).</p> <p>Краска одобрена для эксплуатации на скандинавских атомных электростанциях и она соответствует требованиям ТВУ (Technical regulations for surface treatment).</p> <p>Минимальная концентрация цинка в сухой пленке краски составляет, как минимум 90 весовых %.</p>

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

<b>Соотношение смешивания</b>	Основа (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): TEKNOZINC 90 SE A HARDENER	5 частей по объему 1 часть по объему	
<b>Жизнеспособность, +23°C</b>	16 часов		
<b>Содержание сухих веществ</b>	53 ±2 объемных % (ISO 3233:1988)		
<b>Общая масса твердых веществ</b>	прим. 2100 г/л		
<b>Летучие органические вещества (VOC)</b>	прим. 450 г/л		
<b>Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход</b>	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м <sup>2</sup> /л)
	40	75	13,2
	60	113	8,8

Так, как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, не рекомендуется, что данный продукт применяется к толщине сухой пленки более 100 мкм.

<b>Практический расход</b>	Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, зависящей от типа конструкции.
<b>Время высыхания, +23°C / 50 % RH (сухая пленка 40 мкм)</b>	
- от пыли (ISO 9117-3:2010)	через 5 минут
- на ощупь (ISO 9117-5:2012)	через 30 минут
<b>Покрытие следующим слоем, 50 % RH (сухая пленка 40 мкм)</b>	

температура поверхности	ТЕКНОЦИНК 90 SE A, ИНЕРТА ПРАЙМЕР 5 А или ИНЕРТА 51 МИОКС А	
	мин.	макс.*
<b>+10°C</b>	через 6 часов	через 3 мес
<b>+23°C</b>	через 1 час	через 3 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.

<b>Разбавитель, очистка инструментов</b>	TEKNOSOLV 9506
<b>Глянец</b>	Матовая
<b>Цвета</b>	Серо-голубая
<b>ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ</b>	См. паспорт по технике безопасности.

См. на обороте

## 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.

**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.

### Шоппраймер

При необходимости можно применять цинко-эпоксидный шоппраймер KORRO SE или цинкосиликатный шоппраймер KORRO SS.

### Смешивание компонентов

При определении количества компонентов для приготовления смеси единовременного 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.

### Условия нанесения

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и высыхания краски температура воздуха, окрашиваемой поверхности и краски должна быть выше +10°C, относительная влажность воздуха ниже 80%. Дополнительно, температура окрашиваемой поверхности и краски должны быть, как минимум, на 3°C выше точки росы воздуха.

### Нанесение

Во избежание оседания цинковой пыли краску следует часто перемешивать во время проведения работ, примерно, через каждые полчаса.

Краска наносится кистью или безвоздушным распылителем. Подходящее сопло безвоздушного распылителя 0,018 - 0,021", (поворотное сопло).

### 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.

---

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](http://www.teknos.com) вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.

---



VE\_1086\_Tuoteseloste.pdf