

NORSOK M-501 –одобренная INFRALIT PE 8316-05 / PE 8350 ПОЛИЭФИРНАЯ ПОРОШКОВАЯ СИСТЕМА

P220

	L	M	H
C2	o	o	o
C3	o	o	o
C4	o	o	o
C5	o	o	

4 18.5.2011

Система покрытий для окрашивания стальных конструкций, подвергающихся действию агрессивной морской среды. Система окрашивания испытана и одобрена согласно требованиям испытания стандарта ISO 20340. INFRALIT PE 8316-05 цинксодержащая полиэфирная порошковая краска и INFRALIT PE 8350 полиэфирная порошковая краска являются полиэфирные порошковые краски, которые полимеризируются при повышенной температуре (180–220°C).

Цинксодержащая полиэфирная порошковая краска используется в качестве грунтовки, обеспечивающей эффективную антикоррозионную защиту.

Полиэфирная порошковая краска обеспечивает химически и механически очень устойчивую поверхность.

Обозначение системы покрытий Текнос P220

SFS-EN ISO 12944-5 (2007) коррозионная категория/срок службы	C5-M/H C5-I/H
Структура системы покрытия:	PE 80/1 PE150/1 FeSa 2½ +Zn-fosf.
INFRALIT PE 8316-05 цинксодержащая полиэфирная порошковая краска	1 x 80 мкм
INFRALIT PE 8350 полиэфирная порошковая краска	1 x 150 мкм
Общая толщина пленки	230 мкм

Пример маркировки системы окрашивания: P220 – PE 8316-05 80/1 PE 8350 150-1 – FeSa 2½

Применение

Обозначение Текнос	Типовое применение
P220	Стальные конструкции, подвергающиеся действию очень агрессивной среды под открытым небом по коррозионной категории C5.

Подготовка поверхности

Используя соответствующие методы очистки (смотрите стандарт EN ISO 12944-4), удалить с поверхности водорастворимые соли и любые загрязнения, мешающие подготовке и покраске поверхности. В зависимости от материала, поверхности под окрашивание должны подготавливаться следующим образом:

Стальные поверхности: удалить ржавчину и окалину с проката методом струйной обработки до степени Sa 2½ (ISO 8501-1) и провести цинкфосфатирование.

Место и время предварительной подготовки должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до продолжения работы.

Техническое обслуживание

Техническое обслуживание должно быть проведено в соответствии со следующей системой покрытий:

TEKNOZINC 3485 SE	1 x 60 мкм
INERTA MASTIC MIOX	2 x 110 мкм
TEKNOCRYL 2K 2540	1 x 40 мкм

Ремонтная окраска: Ремонтная окраска проводится починкой при степени заржавления поверхности Ri 1 - Ri 3. Снимающиеся фрагменты краски и ржавчину удалить с поврежденной поверхности скребком и струйной очисткой. Струйная очистка распространить с поврежденного участка до участка целого слоя краски. При необходимости отшлифовать кромки. На участках частичной окраски нанести краски системы до требуемой толщины пленки.

ВНИМ! TEKNOZINC 3485 SE наносить только на сталь, не на старый слой краски.

Технические данные красок

Краска	INFRALIT PE 8316-05	INFRALIT PE 8350
Спецификация изделия №	1052	979
Тип краски	цинксодержащая полиэфирная порошковая краска	полиэфирная порошковая краска
Цвета	темно серый	по договоренности
Глянец	полугляцевый	65–85
Содержание сухих веществ, объемных-%	100	100
Рекомендуемая толщина пленки, мкм	80	150
Укрывистость, теоретическая, м ² /кг	прим. 5	4–7
Время обжига	10 мин / 200 °С , 15 мин / 190 °С , (температура металла)	15 мин / 190 °С , (температура металла). Дополнительная информация во спецификации изделия.