

ТЕКНОЗИНК SS 1К / INFRALIT SI 8009-02 ЦИНКО-СИЛИКАТНАЯ КРАСКА / СИЛИКОНОВАЯ ПОРОШКОВАЯ СИСТЕМА, INFRALIT SI 8009-05 / SI 8009-02 СИЛИКОНОВАЯ ПОРОШКОВАЯ СИСТЕМА

P242

3 30.11.2017

ТЕКНОЗИНК SS 1К влагоотверждающаяся краска с цинковой пылью на базе этилсиликата.

INFRALIT SI 8009-02 силиконовая порошковая краска, которая полимеризуется при повышенной температуре (200–220°C).

INFRALIT SI 8009-05 цинкосодеждающая силиконовая порошковая краска, которая полимеризуется при повышенной температуре (200–220°C).

Покрытие краски с цинковой пылью и силиконовой порошковой краски обеспечивает эффективную антикоррозионную защиту и выдерживает воздействие повышенной температуры до 600 °С.

Пленку цинкосодеждающей силиконовой грунтовочной краски INFRALIT SI 8009-05 рекомендуется полимеризовать полностью. Неполная полимеризация может привести к ухудшению адгезии между грунтовочной краской и поверхностной краской.

Обозначение системы покрытий Текнос	P242a	P242b
SFS-EN ISO 12944-5 (2007) коррозионная категория/срок службы	C4/M	C4/H
Структура системы покрытия:	ESiZn(R)70/1-SI60/1 FeSa 2 ½	SiZn70/1-SI70/1 FeSa 2 ½
ТЕКНОЗИНК SS 1К цинко-силикатная краска	1 x 70 мкм	
INFRALIT SI 8009-05 цинкосодеждающая силиконовая порошковая краска	-	1 x 70 мкм
INFRALIT SI 8009-02 силиконовая порошковая краска	1 x 60 мкм	1 x 70 мкм
Общая толщина пленки	130 мкм	140 мкм
VOC, г/м ² системы окрашивания ТЕКНОЗИНК SS 1К цинко-силикатная краска	53	-

Пример маркировки системы окрашивания: P242a – ТЕКНОЗИНК SS 1К 70/1 SI 8009-02 60/1 – FeSa 2½

Применение

Обозначение Текнос	Типовое применение
P242a	Подлежащие повышенным температурам металлические поверхности по коррозионной категории C4.
P242b	Подлежащие повышенным температурам металлические поверхности по коррозионной категории C4.

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:

См. на обороте

Поверхность горячекатаной стали: струйная очистка до степени Sa 2½.

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

Поверхность профиля после струйной очистки должна быть достаточно шероховатой для обеспечения хорошей адгезии.

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

Технические данные красок

Краска	TEKNOZINC SS 1K	INFRALIT SI 8009-05	INFRALIT SI 8009-02
Спецификация изделия №	1861	2225	1528
Тип краски	краска с цинковой пылью на базе этилсиликата	цинкосодержащая силиконовая порошковая краска	силиконовая порошковая краска
Цвета	серая	серая	черная
Глянец	матовая	матовая	матовая
Содержание сухих веществ, объемных-%	60 ±2	100	100
Рекомендуемая толщина пленки - мокрая мкм - сухая мкм	133 70 – 80	50 – 80	макс. 70
Укрывистость, теоретическая	7,5 м ² /л	15–30 м ² /кг	15–30 м ² /кг
Время высыхания, +23°C / 50 % RH - от пыли, (ISO 9117-3:2010) - на ощупь, (DIN 53150:1995)	(сухая пленка 60 мкм) через ¼ часа через ½ часа	30 мин/200 °C (температура металла) Дополнительная информация во спецификации изделия.	30 мин/200 °C (температура металла) Дополнительная информация во спецификации изделия.
Нанесение следующего слоя, 50 % RH	INFRALIT SI 8009-02	INFRALIT SI 8009-02	-
	+5°C через 7 суток (RH 90 % или увлажнение поверхности)	макс. через 4 часа	
	+23°C через 6 часов (RH выше 80 % или увлажнение поверхности)	макс. через 4 часа	