

**Категории атмосферной коррозионной активности  
окружающих сред / Прибрежные климатические зоны**

**CX**

Система покрытия Текнос	Высокий
P220a-CX	X

**P220a-CX**

**Система на основе грунтовки INFRALIT PE 8316-05 для  
эксплуатации в прибрежных климатических зонах  
Общая толщина лакокрасочной пленки 230 мкм**

2 29.05.2019

Данная двухслойная система покрытия состоит из цинкосодержащей полиэфирной порошковой грунтовки INFRALIT PE 8316-05, содержащей 50-75 % цинка в сухой пленке, и финишного слоя архитектурной полиэфирной порошковой краски, одобренной Qualicoat и GSB.

Системы покрытий на основе полиэфирной грунтовки INFRALIT PE 8316-05 обладают отличными антикоррозионными свойствами.

Полиэфирные порошковые краски INFRALIT обладают отличной защитой от УФ излучения и воздействия атмосферных факторов. Серия красок INFRALIT 8350-15 соответствует требованиям Qualicoat и GSB для архитектурно-строительных покрытий 1 класса.

Несмотря на то, что стандарт ISO 12944-6 не содержит описание порошковых систем покрытий, системы порошковых покрытий INFRALIT компании Текнос соответствуют требованиям данного стандарта и предназначены для эксплуатации в средах с различными категориями коррозионной активности, описанными в нем.

Для подбора оптимальной системы покрытия проконсультируйтесь со специалистами компании Текнос.

Краска	Основа	P220a
INFRALIT PE 8316-05	PE	1 слой x 80 мкм
INFRALIT PE 8350-15	PE	1 слой x 150 мкм *
Общая толщина сухой пленки		230 мкм
Содержание ЛОС**, г/м <sup>2</sup>		0

\*Или 2 слоя по 75 мкм

\*\* Порошковые краски Текнос не содержат в своем составе органических растворителей. Хотя небольшое количество летучих органических соединений может содержаться в различных добавках, входящих в состав порошковых красок, но их количество очень мало.

<b>Пример системы покрытия Текнос</b>
P220a-CX - PE 8316-05 80/1 PE 8350-15 150/1 - FeSa 2½ + Zn-phosph

Описанные выше системы порошковых покрытий были протестированы в соответствии с требованиями стандарта ISO 12944:2017-2018. Для того, чтобы предполагаемый срок службы системы покрытия при эксплуатации в окружающей среде с определенной категорией коррозионной активности соответствовал заявленному в данном стандарте, необходимо обеспечить соблюдение ряда условий: полное соответствие дизайна стальной конструкции проектной документации, предварительная подготовка стали и подготовка поверхности стальных конструкций перед окраской в соответствии с требованиями стандарта ISO 12944.

**Подготовка поверхности**

Удалите с поверхности любые загрязнения, которые могут снизить качество обработки поверхности и окраски. Также с поверхности необходимо удалить водорастворимые соли любым подходящим методом.

**Поверхность стали:**

Перед цинко-фосфатированием стали, с её поверхности необходимо удалить следы окислы и ржавчины методом абразивоструйной очистки до степени Sa 2½ (в соответствии с требованиями стандарта ISO 8501-1). Степень шероховатости поверхности должна по крайней мере соответствовать эталону *средний* (G), в соответствии с требованиями стандарта ISO 8503-1.

Более подробную информацию о смотрите в Технических спецификациях на продукцию.