

**Категории атмосферной коррозионной активности
окружающих сред / Предполагаемый срок
службы системы защитного лакокрасочного покрытия**
G

Система покрытия Текнос	Низкий	Средний	Высокий	Очень высокий
P229i-C5/VH	Zn	Zn	Zn	Zn
P229j-C5/M	Zn	Zn		

**P229i-C5 Очень высокий
P229j-C5 Средний**
Система покрытия, состоящая из 1 слоя краски INFRALIT EP/PE 8087-30 и 1 слоя краски INFRALIT PE 8350-15, общей толщиной 140 мкм, предназначенная для нанесения на поверхность горячеоцинкованной стали

2 29.05.2019

Данная система покрытия предназначена для нанесения на поверхность оцинкованной стали и состоит из 2 слоев разных по химической природе красок: 1 слоя краски INFRALIT EP/PE 8087-30 и 1 слоя краски INFRALIT PE 8350-15.

Эпоксидно-полиэфирные краски по своей природе обладают хорошими механическими и антикоррозионными свойствами. Полиэфирные краски обладают хорошими свойствами сохранения блеска и цвета на открытом воздухе. Серия полиэфирных красок INFRALIT PE 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.

Краска	Основа	P229i	P229j
INFRALIT EP/PE 8087-30	EP/PE	1 слой 60 мкм	-
INFRALIT PE 8350-15	PE	1 слой 80 мкм	1 слой 60 мкм и 1 слой 80 мкм
Общая толщина сухой пленки		140 мкм	140 мкм
Содержание ЛОС*, г/м ²		0	0

* 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.

Пример системы порошкового покрытия Текнос

P229i-C5/VH - EP/PE 8087-30 60/1 + PE 8350-15 80/1 - Zn*SaS

*Рекомендуется также для алюмоцинкованных стальных поверхностей. Не рекомендуется для электрооцинкованных поверхностей.

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: Поверхность горячеоцинкованных покрытий наружных стальных конструкций, подверженных воздействию атмосферных факторов, перед окраской должна быть полностью матирована методом легкой абразивоструйной очисткой (SaS). В качестве абразива может быть использован оксид алюминия или природный песок.

Более подробную информацию смотрите в Технических спецификациях на продукцию.