

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

Система покрытия Текнос	Низкий	Средний	Высокий	Очень высокий	
P243a-C3/M	X	X			P243a-C3 Средний
P243b-C4/M	X	X			P243b-C4 Средний
P243c-C4/H	X	X	X		P243c-C4 Высокий
P243d-C4/H	X	X	X		P243d-C4 Высокий
P243e-C5/H	X	X	X		P243e-C5 Высокий
P243f-C5/H	X	X	X		P243f -C5 Высокий
P243g-C5/H	X	X	X		P243g-C5 Высокий

## Эпоксидные, полиэфирные и эпоксидно-полиэфирные системы покрытий для химически обработанной углеродистой стали

2 29.05.2019

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	P243a	P243b	P243c	P243d	P243e	P243f	P243g
Категория коррозионной активности / предполагаемый срок службы		C3/M	C4/M	C4/H	C4/H	C5/H	C5/H	C5/H
INFRALIT EP/PE 8087-30	EP/PE	-	-	-	80 мкм	-	-	
INFRALIT EP 8024	EP	-	-	-	-	120 мкм	-	
INFRALIT EP/PE 8086-05	EP/PE	-	-	-	-	-	80 мкм	
INFRALIT PE 8350-15	PE	80 мкм	100 мкм	2 слоя x 80 мкм	80 мкм	-	100 мкм	2 слоя x 80 мкм
Общая толщина сухой пленки		80 мкм	100 мкм	160 мкм	160 мкм	120 мкм	180 мкм	160 мкм
Содержание ЛОС*, г/м <sup>2</sup>		0	0	0	0	0	0	0
<b>Подходящие методы химической обработки поверхности</b>								
Цинкофосфотирование		X	X	X	X	X	X	X
Тонкопленочная технология модификации поверхности (TFT)		X	X	X	X	X	X	
Железофосфатирование		X						

\* 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, их количество очень мало.

<b>Пример системы порошкового покрытия Текнос</b>
---

P243a-C3/M – PE 8350-15 80/1 – цинкофосфотирование или железосфатирование
---

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 покраской 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:**

Предварительная химическая обработка стальной поверхности должна быть проведена в точном соответствии с рекомендациями производителя используемого средства для химической обработки. Предварительная химическая обработка должна быть проведена на всей окрашиваемой поверхности.

Более подробную информацию смотрите в Технических спецификациях на продукцию.