

РЕШЕНИЯ ДЛЯ АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ МОСТОВ И ТРАНСПОРТНЫХ СООРУЖЕНИЙ

Системы защитных покрытий Текнос

О КОМПАНИИ ТЕКНОС



Основанная в 1948 году, работая более 70 лет, компания Текнос стала одним из ведущих производителей лакокрасочных материалов промышленного назначения с сильными позициями в производстве архитектурно-строительных красок.

Компания Текнос – семейное предприятие. Семейный бизнес имеет особые преимущества, такие как: долгосрочное планирование, гибкость и способность быстро принимать решения. Все это находит отражение в корпоративной культуре и приоритетах компании.

Компания Текнос известна своим новаторским подходом к производству лакокрасочной продукции, большим количеством передовых научно-исследовательских разработок и ориентированностью на потребителя. Текнос всегда работает в сотрудничестве со своими клиентами.

Мы следуем нашей миссии делать мир долговечнее, обеспечивая надежную защиту изделий современными лакокрасочными материалами и высокотехнологичными решениями.

ЗАВОД ТЕКНОС В РОССИИ

В июне 2015 года состоялось открытие и запуск нового завода Текнос.

Производственная мощность нового завода на первом этапе составляет 10 млн. литров жидких и 2000 тонн порошковых красок в год.

На площадке находится логистический центр, научно-исследовательская лаборатория, а также центр по обучению инженерно-технического и рабочего персонала заказчиков.

Завод Текнос сертифицирован на соответствие требованиям стандарта системы менеджмента качества ISO 9001:2015 в области разработки, производства и продажи лакокрасочных материалов.

В 2016 году была успешно завершена аттестация завода Текнос на готовность производства систем антикоррозионных покрытий для защиты объектов ПАО «Газпром» и ПАО «Транснефть».

Материалы Текнос включены в Реестр систем покрытий для противокоррозионной защиты надземных металлоконструкций и технологического оборудования ПАО «Газпром» и внесены в Реестр основных видов продукции, закупаемых ПАО «Транснефть».

Материалы Текнос включены в Каталог продукции Российского производства Комитета по развитию транспортной инфраструктуры Правительства Санкт-Петербурга для обеспечения замещения продукции импортного происхождения.

Завод получил звание «Предприятие года 2017» в области химических предприятий Санкт-Петербурга и Ленинградской области по версии «Делового Петербурга».



Расположение завода
Санкт-Петербург, г. Петергоф

ПРЕИМУЩЕСТВА МАТЕРИАЛОВ ТЕКНОС

Материалы компании Текнос решают задачи, которые стоят перед:

- Заказчиками
- Проектировщиками
- Производителями металлоконструкций
- Подрядчиками

ВЫГОДЫ ЗАКАЗЧИКА



Высокие сроки службы покрытий, не менее 25 лет – обеспечивают длительную защиту, увеличивая межремонтные сроки.



Высокие защитные антикоррозионные характеристики покрытий подтвержденные испытаниями и наличием заключений.



70 лет развития и успеха компании Текнос.

ВЫГОДЫ ПРОЕКТИРОВЩИКА



Производственные площадки и реализованные методики производства сертифицированы в соответствии с требованиями стандарта ISO 9001.



Наличие всей необходимой документации, паспорта качества, СГР, протоколы испытаний и заключения.



Большинство покрытий не токсичны и имеют низкое содержание летучих веществ.

ВЫГОДЫ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ



Быстрое высыхание обеспечивает максимальный темп окрасочных работ, значительно сокращая производственный цикл.



Высокий процент сухого остатка позволяет получить готовое покрытие за минимальное количество слоев.



Твердость пленки покрытия позволяет выдерживать механические воздействия во время транспортировки, монтажа и эксплуатации.

ВЫГОДЫ ПОДРЯДЧИКА



Нанесение и отверждение покрытий в широком диапазоне температур позволяет наносить материалы в том числе и при отрицательных температурах.



Длительная жизнеспособность материалов обеспечивает удобство работы и стабильно качественное нанесение.



Тиксотропность материалов обеспечивает необходимую толщину нестекающего слоя, а также отсутствие подтеков и провисания пленки на вертикальных поверхностях.

ПОКРЫТИЯ ДЛЯ ЗАЩИТЫ СТАЛЬНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

Наружные и внутренние поверхности

ЭПОКСИДНАЯ СИСТЕМА

EP 240/2 FeSa2½

Данная система рекомендована для окрашивания поверхностей мостовых металлоконструкций не подверженных воздействию атмосферного УФ излучения.

Толщина покрытия рекомендуется в зависимости от коррозионной среды, способа подготовки поверхности и сроков службы покрытия.

TEKNOPLAST PRIMER 7 MIOX **1 x 120 мкм**

TEKNOPLAST PRIMER 7 **1 x 120 мкм**

Общая толщина **240 мкм**

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Может наноситься на кислотоупорные стальные, алюминиевые поверхности, оцинковку, и тонкий листовой металл.
- Пленка грунтовочного покрытия очень плотная за счет содержания специальной железистоокисной слюдки.
- Применяется при новом (первом) и при ремонтном окрашивании

Система испытана в ОАО ЦНИИС. Прогнозируемый срок службы системы 25 лет в условиях умеренного, умеренно-холодного и холодного климата (У1, ХЛ1 и УХЛ1) при действии промышленной атмосферы.

Внесена в СТО-01393674-007-2015 «Защита металлических конструкций мостов от коррозии методом окрашивания».

Таблица соотношения толщин мокрого и сухого слоев

Наименование	Сухой объемный остаток.	Плотность, кг/л	Толщина сухой пленки, мкм	Толщина мокрой пленки, мкм	Теоретический расход, л/м²	Теоретическая укрывистость, м²/л
TEKNOPLAST PRIMER 7 MIOX	70±2	1.7	120	171	0.200	5
TEKNOPLAST PRIMER 7	70±2	1.6	120	171	0.200	5

ПОКРЫТИЯ ДЛЯ ЗАЩИТЫ СТАЛЬНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

Наружные поверхности

ЭПОКСИДНО-ПОЛИУРЕТАНОВАЯ СИСТЕМА

EP/PUR 240/3 FeSa2½

Данная система предназначена для антикоррозионной защиты мостов и транспортных сооружений, подвергающихся интенсивному воздействию открытой атмосферы и повышенной влажности. Система устойчива к воздействию агрессивных сред с содержанием CO₂, SO₂, NO₂, а также к воздействию солей, минеральных веществ, химикатов в виде антигололедных добавок.

Толщина покрытия рекомендуется в зависимости от коррозионной среды, способа подготовки поверхности и сроков службы покрытия.

TEKNOZINC 90 SE	1 x 60 – 80 мкм
TEKNOPLAST PRIMER 7	1 x 130–180 мкм
TEKNODUR 0050	1 x 50 – 60 мкм
Общая толщина	240 – 320 мкм

ПРЕИМУЩЕСТВА

- «Классическая» трехслойная система
- В грунтовочном материале содержание цинка в сухой пленке составляет, как минимум, 90 весовых %
- Присутствие цинка в системе обеспечивает протекторную и барьерную защиту
- Грунтовочное покрытие эффективно защищает металлическую поверхность от коррозии и выдерживает атмосферные нагрузки без промежуточного и финишного слоев в течении 18 мес.
- Высокая атмосферостойкость системы в условиях У1, ХЛ1 и УХЛ1 климата, обеспеченная отличными защитными свойствами финишного покрытия

Система испытана в ОАО ЦНИИС. Прогнозируемый срок службы системы 25 лет в условиях умеренного, умеренно-холодного и холодного климата (У1, ХЛ1 и УХЛ1) при действии промышленной атмосферы.

Внесена в СТО-01393674-007-2015 «Защита металлических конструкций мостов от коррозии методом окрашивания».

Таблица соотношения толщин мокрого и сухого слоев

Наименование	Сухой объемный остаток.	Плотность, кг/л	Толщина сухой пленки, мкм	Толщина мокрой пленки, мкм	Теоретический расход, л/м ²	Теоретическая укрывистость, м ² /л
TEKNOZINC 90 SE	53±2	2.8	60	113	0.113	8.8
			80	151	0.151	6.6
TEKNOPLAST PRIMER 7	70±2	1.6	130	185	0.188	5.3
			180	257	0.263	3.8
TEKNODUR 0050	56±2	1.4	50	89	0.089	11.2
			60	107	0.107	9.3

ПОКРЫТИЯ ДЛЯ ЗАЩИТЫ СТАЛЬНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

Наружные поверхности

ЭПОКСИДНО-ПОЛИУРЕТАНОВАЯ СИСТЕМА

EP/PUR 280/2 FeSa2½, St 2

Данная система рекомендована для ремонтной антикоррозионной защиты мостов и транспортных сооружений находящихся в эксплуатации, когда нет возможности осуществить подготовку поверхности до степени Sa 2.5. Система устойчива к воздействию агрессивных сред с содержанием CO₂, SO₂, NO₂, а также к воздействию солей, минеральных веществ, химикатов в виде антигололедных добавок.

INERTA MASTIC **1 x 180 мкм**

TEKNODUR COMBI 3560-05 **1 x 100 мкм**

Общая толщина **280 мкм**

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Грунтовочный материал толерантен к подготовке поверхности и допускает нанесение по влажной и плохо подготовленной поверхности
- Высокая атмосферостойкость системы в условиях У1, ХЛ1 и УХЛ1 климата обеспечена отличными защитными свойствами финишного покрытия
- Покрытие толсто пленочное, позволяет достичь заданной толщины, исключая потеки и провисания пленки на вертикальных поверхностях
- Применяется в новом (первом) и ремонтном окрашивании, в заводских и полевых условиях
- Полимеризация при отрицательных температурах

Система испытана в ОАО ЦНИИС. Прогнозируемый срок службы системы не менее 22 лет в условиях умеренного, умеренно-холодного и холодного климата (У1, ХЛ1 и УХЛ1) при действии промышленной атмосферы.

Внесена в СТО-01393674-007-2015 «Защита металлических конструкций мостов от коррозии методом окрашивания».

Таблица соотношения толщин мокрого и сухого слоев

Наименование	Сухой объемный остаток.	Плотность, кг/л	Толщина сухой пленки, мкм	Толщина мокрой пленки, мкм	Теоретический расход, л/м ²	Теоретическая укрывистость, м ² /л
INERTA MASTIK	80±2	1.4	180	225	0.227	4.4
TEKNODUR COMBI 3560-05	90±2	1.6	100	111	0.111	9

ПОКРЫТИЯ ДЛЯ ЗАЩИТЫ СТАЛЬНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

Наружные поверхности

ЭПОКСИДНО-ПОЛИУРЕТАНОВАЯ СИСТЕМА

EP/PUR 160/2 FeSa2½

Система защиты металлоконструкций на основе модифицированного полиуретанового покрытия. Данная система наилучшим образом подходит для заводского нанесения. Позволяет оптимизировать производственный процесс. Отгрузка готовых окрашенных конструкций возможна уже через 4 часа после нанесения.

TEKNOZINC 90 SE	1 x 60 мкм
TEKNODUR COMBI 3560-05	1 x 100 мкм
Общая толщина	160 мкм

ПРЕИМУЩЕСТВА

- В грунтовочном материале содержание цинка в сухой пленке составляет, как минимум, 90 весовых %
- Присутствие цинка в системе обеспечивает протекторную и барьерную защиту
- Грунтовочное покрытие эффективно защищает металлическую поверхность от коррозии и выдерживает атмосферные нагрузки без промежуточного и финишного слоев в течении 18 мес.
- Высокая атмосферостойкость системы в условиях У1, ХЛ1 и УХЛ1 климата обеспечена отличными защитными свойствами финишного покрытия
- Полимеризация при отрицательных температурах

Система испытана в ОАО ЦНИИС. Прогнозируемый срок службы системы 25 лет в условиях умеренного, умеренно-холодного и холодного климата (У1, ХЛ1 и УХЛ1) при действии промышленной атмосферы.

Внесена в СТО-01393674-007-2015 «Защита металлических конструкций мостов от коррозии методом окрашивания».

Таблица соотношения толщин мокрого и сухого слоев

Наименование	Сухой объемный остаток.	Плотность, кг/л	Толщина сухой пленки, мкм	Толщина мокрой пленки, мкм	Теоретический расход, л/м²	Теоретическая укрывистость, м²/л
TEKNOZINC 90 SE	53±2	2.8	60	113	0.113	8.8
TEKNODUR COMBI 3560-05	90±2	1.6	100	111	0.111	9

ПОКРЫТИЯ ДЛЯ ЗАЩИТЫ СТАЛЬНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

Наружные поверхности

ЭПОКСИДНО-ПОЛИУРЕТАНОВАЯ СИСТЕМА

EP/PUR 240/3 FeSa2½

Данная система соответствует системе окраски A5M.06 международного стандарта ISO 12944-5:2007, долговечность большая (Б) при категории коррозионной нагрузки C5 M (очень высокая, морская).

TEKNOPLAST PRIMER 7	1 x 90 мкм
TEKNOPLAST PRIMER 7	1 x 90 мкм
TEKNODUR 0050	1 x 60 мкм
Общая толщина	240 мкм

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Может наноситься на кислотоупорные стальные, алюминиевые поверхности, оцинковку и тонкий листовой металл
- Пленка грунтовочного покрытия очень плотная за счет содержания специальной железистоокисной слюдки
- Применяется при новом (первом) и при ремонтном окрашивании
- Высокая атмосферостойкость системы в условиях У1, ХЛ1 и УХЛ1 климата обеспечена отличными защитными свойствами финишного покрытия
- Быстрое высыхание обеспечивает быстрый темп окрасочных работ
- Полимеризация при отрицательных температурах

Система испытана в ОАО ЦНИИС. Прогнозируемый срок службы системы 25 лет в условиях умеренного, умеренно-холодного и холодного климата (У1, ХЛ1 и УХЛ1) при действии промышленной атмосферы.

Внесена в СТО-01393674-007-2015 «Защита металлических конструкций мостов от коррозии методом окрашивания».

Таблица соотношения толщин мокрого и сухого слоев

Наименование	Сухой объемный остаток.	Плотность, кг/л	Толщина сухой пленки, мкм	Толщина мокрой пленки, мкм	Теоретический расход, л/м²	Теоретическая укрывистость, м²/л
TEKNOPLAST PRIMER 7	70±2	1.6	90	128	0.129	7.7
			90	128	0.129	7.7
TEKNODUR 0050	56±2	1.4	60	107	0.107	9.3

ПОКРЫТИЯ ДЛЯ ЗАЩИТЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ И БЕТОННЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

Наружные поверхности

АКРИЛОВАЯ СИСТЕМА

AY 100-200/1

Данная система предназначена для окраски бетонных и железобетонных конструкций и сооружений. Система устойчива к воздействию агрессивных сред с содержанием CO₂, SO₂, NO₂, а также к воздействию солей, минеральных веществ, химикатов в виде антигололедных добавок.

ТЕKNOPAINT 0078-XX

1 x 100-200 мкм

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Не требует грунтования, формируя защитное покрытие в один слой
- Нанесение и высыхание в условиях отрицательных температур
- Устойчивость к противогололедным реагентам различного состава и типа
- Быстрое высыхание покрытия – от 10 до 30 мин.
- Повышает морозостойкость бетона – с 200 до 300 циклов
- Увеличивает водонепроницаемость бетона с W4 до W6 – W8
- Не препятствует выходу водяных паров (паропроницаемое)

Система испытана в ОАО ЦНИИС. Прогнозируемый срок службы системы не менее 15 лет в условиях умеренного и умеренно-холодного климата (У1,УХЛ1) при действии промышленной атмосферы. Отнесено к IV группе условий эксплуатации с индексом АХТ (атмосферостойкое, химически стойкое, трещиностойкое).

Испытана и имеет заключения НИИЖБ им. А. А. Гвоздева.

Внесена в СТО-01393674-008-2018 «Бетонные и железобетонные конструкции транспортных сооружений. Защита от коррозии».

Материалы серии ТЕKNOPAINT 0078 позволяют получить готовое покрытие как за один, так и за несколько слоев нанесения в зависимости от свойств бетона. Образуют матовое покрытие. Колеруются по широкой палитре цветов RAL, NCS и др.

Таблица соотношения толщин мокрого и сухого слоев

Наименование	Сухой объемный остаток.	Плотность, кг/л	Толщина сухой пленки, мкм	Толщина мокрой пленки, мкм	Теоретический расход, л/м ²	Теоретическая укрывистость, м ² /л
ТЕKNOPAINT 0078	53+2	1.7	100	188	0.188	5.3
			200	377	0.377	2.65
ТЕKNOPAINT 0078-1	50+2	1.6	100	200	0.200	5
			200	400	0.400	2.5

ПОКРЫТИЯ ДЛЯ ЗАЩИТЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ, ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ И БЕТОННЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

Наружные поверхности

ПОЛИУРЕТАНОВАЯ СИСТЕМА

PUR 40/1

АНТИГРАФФИТИ

Высокоглянцевое гладкое покрытие, с которого легко удаляются различного рода загрязнения. Применяется для защиты новых и ранее окрашенных поверхностей.

Данное покрытие предназначено для защиты металлических, железобетонных и бетонных поверхностей фасадов зданий и сооружений от несанкционированных надписей, стикеров, объявлений, рисунков «граффити».

TEKNODUR 0290-19

1 x 40 мкм

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Снижение клеящей способности объявлений
- Легкое удаление загрязнений водой или растворителями
- Стойкость покрытия к механическим нагрузкам и УФ излучению

Таблица соотношения толщин мокрого и сухого слоев

Наименование	Сухой объемный остаток.	Плотность, кг/л	Толщина сухой пленки, мкм	Толщина мокрой пленки, мкм	Теоретический расход, л/м ²	Теоретическая укрывистость, м ² /л
TEKNODUR 0290-19	45+2	1	40	88	0.888	11.25



ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ СИСТЕМ ОКРАСКИ



ТЕKNODUR 0290-19

Трубопровод



ТЕKNOPAINT 0078-01

Транспортная развязка г. Москва, Волоколамская эстакада



ТЕKNODUR 0290-19

Автомобильный мост, Финляндия, г. Хельсинки

TEKNOPLAST PRIMER 7 MIOX

эпоксидная грунтовочная краска

ТИП КРАСКИ	Двухкомпонентная эпоксидная грунтовка общего назначения.																							
ПРИМЕНЕНИЕ	Наносится на стальные, оцинкованные, алюминиевые поверхности. Может использоваться для тонколистового металла и кислотоупорных сталей. Также применяется в качестве промежуточного покрытия поверх цинкосиликатных и цинкоэпоксидных грунтовок.																							
СПЕЦСВОЙСТВА	- Обеспечивает высокоэффективную защиту металлоконструкций в широком диапазоне агрессивных сред и климатических зон; - Покрытие обладает высокой механической прочностью, устойчиво к воздействию масел, жиров, растворителей; - Допускает нанесение на стальную поверхность, подготовленную абразивоструйной, водоструйной, ручной или механической очисткой; - Быстро сохнет; - Отвечает требованиям шведского стандарта SSG 1021-GS; - При окрашивании при температуре ниже +10°C применяется отвердитель TEKNOPLAST PRIMER WINTER HARDENER 7399 (номер спецификации изделия 1320) или TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 (номер спецификации изделия 1317).																							
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ																								
Соотношение смешивания	Основа (компонент А): Отвердитель (компонент Б): TEKNOPLAST HARDENER		4 части по объему 1 часть по объему																					
Жизнеспособность, +23°C	3 часа																							
Содержание сухих веществ	70 ± 2 объемных % (ISO 3233:1988)																							
Общая масса твердых веществ	прим. 1200 г/л																							
Летучие органические вещества (VOC)	прим. 300 г/л																							
Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход	Сухая пленка (мкм)		Мокрая пленка (мкм)																					
	80		114																					
	120		171																					
	150		214																					
	Теоретический расход (м²/л)																							
Так как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, наносимый слой не должен быть толще рекомендованного более, чем в два раза.																								
Практический расход	Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, что обусловлено типом конструкции.																							
Время высыхания, +23°C/ 50 %RH (сухая пленка 80 мкм)	от пыли (ISO 9117-3:2010)		через 1 час																					
	на ощупь (DIN 53150:1995)		через 4 часа																					
	полная полимеризация		через 7 суток																					
Покрытие следующим слоем (сухая пленка 80 мкм)	<table><tr><td></td><td colspan="2">TEKNOPLAST PRIMER 7 MIOX или поверхностные краски серии TEKNOPLAST</td><td colspan="2">TEKNODUR 0050</td></tr><tr><td>температура поверхности</td><td>мин. интервал</td><td>макс. интервал*</td><td>мин. интервал</td><td>макс. интервал*</td></tr><tr><td>+10°C</td><td>через 8 час.</td><td>5 мес. или Расширенный**</td><td>через 8 час.</td><td>4 мес. или Расширенный**</td></tr><tr><td>+23°C</td><td>через 4 час.</td><td>5 мес. или Расширенный**</td><td>через 4 час.</td><td>4 мес. или Расширенный**</td></tr></table>					TEKNOPLAST PRIMER 7 MIOX или поверхностные краски серии TEKNOPLAST		TEKNODUR 0050		температура поверхности	мин. интервал	макс. интервал*	мин. интервал	макс. интервал*	+10°C	через 8 час.	5 мес. или Расширенный**	через 8 час.	4 мес. или Расширенный**	+23°C	через 4 час.	5 мес. или Расширенный**	через 4 час.	4 мес. или Расширенный**
		TEKNOPLAST PRIMER 7 MIOX или поверхностные краски серии TEKNOPLAST		TEKNODUR 0050																				
	температура поверхности	мин. интервал	макс. интервал*	мин. интервал	макс. интервал*																			
	+10°C	через 8 час.	5 мес. или Расширенный**	через 8 час.	4 мес. или Расширенный**																			
	+23°C	через 4 час.	5 мес. или Расширенный**	через 4 час.	4 мес. или Расширенный**																			
* Для обеспечения максимальной межслойной адгезии необходимо, чтобы поверхность была чистой. Если превышен максимальный интервал нанесения следующего слоя, то необходимо придать поверхности дополнительную шероховатость. Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха замедляют процесс высыхания и влияют на интервалы нанесения следующего слоя. ** Максимальный интервал нанесения следующего слоя может быть расширен в определенных случаях. Чтобы выяснить возможность расширенного интервала нанесения, обращайтесь в письменном виде к представителю компании Текнос. Если применяются какие-то другие поверхностные окраски, чем вышеупомянутые, просим обращаться к представителю компании Текнос для получения рекомендаций о поверхностных красках.																								
Разбавитель	TEKNOSOLV 9506																							
Очистка инструментов	TEKNOSOLV 9506 или TEKNOPLAST 9530																							
Глянец	Полуматовая																							
Цвета	Серая и RAL-7002																							
ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ	См. паспорт по технике безопасности																							

См. на обороте

TEKNOPLAST PRIMER 7 MIOX

эпоксидная грунтовочная краска

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности	С окрашиваемой поверхности удалить соответствующими методами все загрязнения, затрудняющие предварительную подготовку и окраску поверхности. Поверхность под окраску должна подготавливаться в зависимости от подложки следующим образом: СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: удалить окалину от проката и ржавчину методом струйной обработки до степени Sa 2½ (ISO 8501-1). Обработка тонколистовой стали до шероховатости улучшает адгезию краски к основанию. ОЦИНКОВАННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: горячеоцинкованные стальные поверхности, подверженные коррозии под воздействием атмосферных нагрузок, можно окрашивать, если поверхности очищены легкой пескоструйной очисткой (SaS), до того, как поверхность станет матовой. Подходящими материалами для очистки являются окись алюминия, песок и кварц. Согласно ISO 12944-5 окраска горячеоцинкованных конструкций, предназначенных для эксплуатации в условиях погружения, не рекомендуется. Для обсуждения возможных вариантов окраски таких конструкций обращайтесь в компанию Текнос. Рекомендуется новые оцинкованные поверхности из тонкого листового металла обработать легкой струйной очисткой (SaS). Тонколистовые поверхности, которые под воздействием атмосферы приобрели матовый оттенок, также можно обработать моющим средством для гальванизированных поверхностей RENSA STEEL. АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: поверхности обработать моющим средством для гальванизированных поверхностей RENSA STEEL. Поверхности, подвергающиеся атмосферным нагрузкам, обработать легкой струйной очисткой (AlSaS) или шлифованием. РАНЕЕ ОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ, ПРИГОДНЫЕ ДЛЯ ПЕРЕОКРАШИВАНИЯ: Удалить мешающие загрязнения (напр. жир и соли). Поверхности должны быть сухие и чистые. Старые поверхности с окраской, которая превысила максимальное время нанесения следующим слоем, нужно отшлифовать до шероховатости. Поврежденные участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с инструкциями по подготовке основы и техническому обслуживанию. С оголенных участков стальной поверхности удалить ржавчину до степени обработки St 2 (ISO 8501-1). В качестве альтернативы сухой очистке можно применять гидроструйную очистку под большим напором, под давлением более 70 Мпа, для очистки неповрежденной краски с хорошей адгезией к поверхности и/или для стальной поверхности. После гидроструйной очистки неповрежденная окрашенная поверхность должна остаться шероховатой. Степень очистки стальной поверхности должна быть Wa2 (ISO 8501-4:2006) или соответствовать указанной спецификации. После обработки поверхности FLASH RUST может быть максимум M (ISO 8501-4:2006) до окраски. Место и время предварительной подготовки поверхности под окраску должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до начала следующего этапа окраски изделия.
Шоппраймер	При необходимости можно применять эпоксидный шоппраймер KORRO E, цинко-эпоксидный шоппраймер KORRO SE или цинкосиликатный шоппраймер KORRO SS.
Смешивание компонентов	При определении количества компонентов для приготовления смеси единовременного использования необходимо принять во внимание ее жизнеспособность. Перед окрашиванием основа и отвердитель должны быть смешаны в правильной пропорции. Смесь необходимо тщательно перемешать до дна емкости. Основа также предварительно должна быть тщательно перемешана. Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению и ухудшению свойств поверхности.
Условия нанесения	Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и высыхания краски температура воздуха, окрашиваемой поверхности и краски должна быть выше +10°C, относительная влажность воздуха ниже 80%. Дополнительно, температура окрашиваемой поверхности и краски должны быть, как минимум, на 3°C выше точки росы воздуха. При применении отвердителей TEKNOPLAST PRIMER WINTER HARDENER 7399 или TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 температура окрашиваемой поверхности и воздуха должны быть, как минимум, - 5°C. Во время смешивания и распыления температура краски должна быть выше +15°C.
Нанесение	Краску тщательно перемешать перед нанесением. При необходимости краску можно разбавить растворителем TEKNOSOLV 9506. Для нанесения рекомендуется безвоздушный распылитель, т.к. только этот метод позволяет достичь рекомендуемую толщину пленки за одно нанесение. Подходящее сопло безвоздушного распылителя для МИОКС-пигментных красок 0,017 – 0,021" и фильтр 0,315 мм (50 mesh). Для ремонтной окраски и для небольших участков можно применять кисть или валик. При использовании двухкомпонентного распылителя соотношение смеси в насосе должно быть 4:1. Во время нанесения соотношение смешивания контролируется, следя за давлением в питательных насосах и расходом компонентов. Компоненты нельзя разбавлять при использовании двухкомпонентного распылителя.
Дополнительная информация	Дата истечения срока годности указана на этикетке. Хранить в прохладном месте в герметично закрытой емкости. Дополнительные сведения о предварительной подготовке и техническом обслуживании см. «Руководство по антикоррозионной окраске» АО Текнос. Инструкцию по предварительной подготовке можно найти в стандарте EN ISO 12944-4 и ISO 8501-2.

Данные, приведенные в настоящей технической характеристике изделия, являются условными значениями, которые получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Текнос отвечает за соответствие качества материалов используемой нами системе качества. Однако, Текнос не несет ответственность за выполненную окрасочную работу, поскольку она в большей степени зависит от условий подготовки поверхности и окрашивания. Текнос также не несет ответственность за ущерб, вызванный неправильным применением окрасочных материалов. Изделие предназначено только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь краски обладает достаточными знаниями по ее применению, а также технической информацией и знаниями по вопросам безопасности труда. На нашем сайте в Интернете www.teknos.com вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.

TEKNOPLAST PRIMER 7

эпоксидная грунтовочная краска

ТИП КРАСКИ	Двухкомпонентная эпоксидная грунтовка общего назначения.																																	
ПРИМЕНЕНИЕ	Наносится на стальные, оцинкованные, алюминиевые поверхности. Может использоваться для тонколистового металла и кислотоупорных сталей. Также применяется в качестве промежуточного покрытия поверх цинкосиликатных и цинкоэпоксидных грунтовок.																																	
СПЕЦСВОЙСТВА	- Обеспечивает высокоэффективную защиту металлоконструкций в широком диапазоне агрессивных сред и климатических зон; - Покрытие обладает высокой механической прочностью, устойчиво к воздействию масел, жиров, растворителей; - Допускает нанесение на стальную поверхность, подготовленную абразивоструйной, водоструйной, ручной или механической очисткой; - Быстро сохнет; - Отвечает требованиям шведского стандарта SSG 1021-GA; - При окрашивании при температуре ниже +10°C применяется отвердитель TEKNOPLAST PRIMER WINTER HARDENER 7399 (номер спецификации изделия 1320) или TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 (номер спецификации изделия 1317).																																	
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ																																		
Соотношение смешивания	Основа (компонент А): Отвердитель (компонент Б): TEKNOPLAST HARDENER			4 части по объему 1 часть по объему																														
Жизнеспособность, +23°C	3 часа																																	
Содержание сухих веществ	70 ± 2 объемных % (ISO 3233:1988)																																	
Общая масса твердых веществ	прим. 1200 г/л																																	
Летучие органические вещества (VOC)	прим. 300 г/л																																	
Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход	Сухая пленка (мкм)		Мокрая пленка (мкм)		Теоретический расход (м²/л)																													
	80		114		8,8																													
	120		171		5,8																													
	150		214		4,7																													
	Так как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, наносимый слой не должен быть толще рекомендованного более, чем в два раза.																																	
Практический расход	Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, зависящей от типа конструкции.																																	
Время высыхания, +23°C/ 50 %RH (сухая пленка 80 мкм)	от пыли (ISO 9117-3:2010)			через 1 час																														
	на ощупь (DIN 53150:1995)			через 4 часа																														
	полная полимеризация			через 7 суток																														
Покрытие следующим слоем (сухая пленка 80 мкм)	<table><tr><td></td><td colspan="2">TEKNOPLAST PRIMER 7 и TEKNOPLAST HS 150</td><td colspan="2">другие TEKNOPLAST -поверхностные краски</td><td colspan="2">TEKNODUR 0050</td></tr><tr><td>температура поверхности</td><td>мин.</td><td>макс.*</td><td>мин.</td><td>макс.*</td><td>мин.</td><td>макс.*</td></tr><tr><td>+10°C</td><td>через 8 час.</td><td>12 мес. или Расширенный**</td><td>через 8 час.</td><td>5 мес. или Расширенный**</td><td>через 8 час.</td><td>12 мес. или Расширенный**</td></tr><tr><td>+23°C</td><td>через 4 час.</td><td>12 мес. или Расширенный**</td><td>через 4 час.</td><td>5 мес. или Расширенный**</td><td>через 4 час.</td><td>12 мес. или Расширенный**</td></tr></table>							TEKNOPLAST PRIMER 7 и TEKNOPLAST HS 150		другие TEKNOPLAST -поверхностные краски		TEKNODUR 0050		температура поверхности	мин.	макс.*	мин.	макс.*	мин.	макс.*	+10°C	через 8 час.	12 мес. или Расширенный**	через 8 час.	5 мес. или Расширенный**	через 8 час.	12 мес. или Расширенный**	+23°C	через 4 час.	12 мес. или Расширенный**	через 4 час.	5 мес. или Расширенный**	через 4 час.	12 мес. или Расширенный**
		TEKNOPLAST PRIMER 7 и TEKNOPLAST HS 150		другие TEKNOPLAST -поверхностные краски		TEKNODUR 0050																												
	температура поверхности	мин.	макс.*	мин.	макс.*	мин.	макс.*																											
	+10°C	через 8 час.	12 мес. или Расширенный**	через 8 час.	5 мес. или Расширенный**	через 8 час.	12 мес. или Расширенный**																											
+23°C	через 4 час.	12 мес. или Расширенный**	через 4 час.	5 мес. или Расширенный**	через 4 час.	12 мес. или Расширенный**																												
* Для обеспечения максимальной межслойной адгезии необходимо, чтобы поверхность была чистой. Если превышен максимальный интервал нанесения следующего слоя, то необходимо придать поверхности дополнительную шероховатость. Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха замедляют процесс высыхания и влияют на интервалы нанесения следующего слоя. ** Максимальный интервал нанесения следующего слоя может быть расширен в определенных случаях. Чтобы выяснить возможность расширенного интервала нанесения, обращайтесь в письменном виде к представителю компании Текнос. Если применяются какие-то другие поверхностные окраски, чем вышеупомянутые, просим обращаться к представителю компании Текнос для получения рекомендаций о поверхностных красках. Применение полиэфирных шпатлевок поверх краски TEKNOPLAST PRIMER 7 не рекомендуется.																																		
Разбавитель	TEKNOSOLV 9506																																	
Очистка инструментов	TEKNOSOLV 9506 или TEKNOPLAST 9530																																	
Глянец	Полуматовая																																	
Цвета	Красная, серая и белая. Имеется также с MIOX-пигментами.																																	
ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ	См. паспорт по технике безопасности																																	

См. на обороте

TEKNOPLAST PRIMER 7

эпоксидная грунтовочная краска

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности	С окрашиваемой поверхности удалить соответствующими методами все загрязнения, затрудняющие предварительную подготовку и окраску поверхности. Поверхность под окраску должна подготавливаться в зависимости от подложки следующим образом: СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: удалить окалину от проката и ржавчину методом струйной обработки до степени Sa 2½ (ISO 8501-1). Обработка тонколистовой стали до шероховатости улучшает адгезию краски к основанию. ОЦИНКОВАННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: горячеоцинкованные стальные поверхности, подверженные коррозии под воздействием атмосферных нагрузок, можно окрашивать, если поверхности очищены легкой пескоструйной очисткой (SaS), до того, как поверхность станет матовой. Подходящими материалами для очистки являются окись алюминия, песок и кварц. Согласно ISO 12944-5 окраска горячеоцинкованных конструкций, предназначенных для эксплуатации в условиях погружения, не рекомендуется. Для обсуждения возможных вариантов окраски таких конструкций обращайтесь в компанию Текнос. Рекомендуется новые оцинкованные поверхности из тонкого листового металла обработать легкой струйной очисткой (SaS). Тонколистовые поверхности, которые под воздействием атмосферы приобрели матовый оттенок, также можно обработать моющим средством для гальванизированных поверхностей RENZA STEEL. АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: поверхности обработать моющим средством для гальванизированных поверхностей RENZA STEEL. Поверхности, подвергающиеся атмосферным нагрузкам, обработать легкой струйной очисткой (AlSaS) или шлифованием. РАНЕЕ ОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ, ПРИГОДНЫЕ ДЛЯ ПЕРЕОКРАШИВАНИЯ: Удалить мешающие загрязнения (напр. жир и соли). Поверхности должны быть сухие и чистые. Старые поверхности с окраской, которая превысила максимальное время нанесения следующим слоем, нужно отшлифовать до шероховатости. Поврежденные участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с инструкциями по подготовке основы и техническому обслуживанию. С оголенных участков стальной поверхности удалить ржавчину до степени предварительной обработки St 2 (ISO 8501-1). В качестве альтернативы сухой очистке можно применять гидроструйную очистку под большим напором, под давлением более 70 Мпа, для очистки неповрежденной краски с хорошей адгезией к поверхности и/или для стальной поверхности. После гидроструйной очистки неповрежденная окрашенная поверхность должна остаться шероховатой. Степень очистки стальной поверхности должна быть Wa2 (ISO 8501-4:2006) или соответствовать указанной спецификации. После обработки поверхности количество быстрой ржавчины может быть максимум М (ISO 8501-4:2006) до окраски. Место и время предварительной подготовки поверхности под окраску должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до начала следующего этапа окраски изделия.
Шоппраймер	При необходимости можно применять эпоксидный шоппраймер KORRO E, цинко-эпоксидный шоппраймер KORRO SE или цинкосиликатный шоппраймер KORRO SS.
Смешивание компонентов	При определении количества компонентов для приготовления смеси единовременного использования необходимо принять во внимание ее жизнеспособность. Перед окрашиванием основа и отвердитель должны быть смешаны в правильной пропорции. Смесь необходимо тщательно перемешать до дна емкости. Основа также предварительно должна быть тщательно перемешана. Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению и ухудшению свойств поверхности.
Условия нанесения	Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и высыхания краски температура воздуха, окрашиваемой поверхности и краски должна быть выше +10°C, относительная влажность воздуха ниже 80%. Дополнительно, температура окрашиваемой поверхности и краски должны быть, как минимум, на 3°C выше точки росы воздуха. При применении отвердителей TEKNOPLAST PRIMER WINTER HARDENER 7399 или TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 температура окрашиваемой поверхности и воздуха должны быть, как минимум, - 5°C. Во время смешивания и распыления температура краски должна быть выше +15°C.
Нанесение	Краску тщательно перемешать перед нанесением. При необходимости краску можно разбавить растворителем TEKNOSOLV 9506. При нанесении рекомендуется использовать безвоздушный распылитель, чтобы достичь рекомендуемую толщину пленки за одну обработку. Размер сопла 0,013 – 0,019". При ремонте покрытия и для небольших объектов можно применять кисть или валик. При использовании двухкомпонентного распылителя соотношение смеси в насосе должно быть 4:1. Во время нанесения соотношение смешивания контролируется, следя за давлением в питательных насосах и расходом компонентов. Компоненты нельзя разбавлять при использовании двухкомпонентного распылителя.
Дополнительная информация	Дата истечения срока годности указана на этикетке. Хранить в прохладном месте в герметично закрытой емкости. Дополнительные сведения о предварительной подготовке и техническом обслуживании см. «Руководство по антикоррозионной окраске» АО Текнос. Инструкцию по предварительной подготовке можно найти в стандарте EN ISO 12944-4 и ISO 8501-2.

Данные, приведенные в настоящей технической характеристике изделия, являются условными значениями, которые получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Текнос отвечает за соответствие качества материалов используемой нами системе качества. Однако, Текнос не несет ответственность за выполненную окрасочную работу, поскольку она в большей степени зависит от условий подготовки поверхности и окрашивания. Текнос также не несет ответственность за ущерб, вызванный неправильным применением окрасочных материалов. Изделие предназначено только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь краски обладает достаточными знаниями по ее применению, а также технической информацией и знаниями по вопросам безопасности труда. На нашем сайте в Интернете www.teknos.com вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.

TEKNOZINC 90 SE							
цинко-эпоксидная краска							
ТИП КРАСКИ	Двухкомпонентная краска на базе эпоксиды и цинковой пыли.						
ПРИМЕНЕНИЕ	Применяется в качестве грунтовочной краски в полиуретановых, хлоркаучуковых и эпоксидных системах окраски.						
СПЕЦСВОЙСТВА	Краска эффективно защищает поверхность от ржавления и выдерживает атмосферные нагрузки даже без поверхностной краски. Краска отвечает как требованиям стандарта EN ISO 12944-5, так и требованиям шведского руководства BOVERKETS HANDBOK OM STÅLKONSTRUKTIONER BSK 99). Минимальная концентрация цинка в сухой пленке краски составляет, как минимум, 90 весовых %. Краска соответствует требованиям шведского стандарта SSG 1022-GB. При окрашивании при температуре ниже +10°C применяется отвердитель TEKNOZINC SE WINTER HARDENER (номер спецификации изделия 1885).						
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ							
Соотношение смешивания	Основа (компонент А): 5 частей по объему Отвердитель (компонент Б): TEKNOZINC 50 SE / 80 SE / 90 SE HARDENER 1 часть по объему						
Жизнеспособность, +23°C	16 часов						
Содержание сухих веществ	53 ± 2 объемных % (ISO 3233:1988)						
Общая масса твердых веществ	прим. 2100 г/л						
Летучие органические вещества (VOC)	прим. 300 г/л						
Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход	Сухая пленка (мкм)		Мокрая пленка (мкм)		Теоретический расход (м²/л)		
	40		75		13,2		
	60		113		8,8		
	Так как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, не рекомендуется применение данного продукта при толщине сухой пленки более 100 мкм.						
Практический расход	Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, что обусловлено типом конструкции.						
Время высыхания, +23°C/ 50 %RH (сухая пленка 40 мкм)	от пыли (ISO 9117-3:2010)			через 5 минут			
	на ощупь (DIN 53150:1995)			через 30 минут			
	полная полимеризация			через 7 суток			
Покрытие следующим слоем, 50 %R (сухая пленка 40 мкм)			TEKNOZINC 90 SE, TEKNOPLAST PRIMER 7 или TEKNOPLAST HS 150		TEKNODUR COMBI 3560-05 или TEKNOCHLOR PRIMER 3, INERTA 51 MIOX, INERTA MASTIC (MIOX) или TEKNOPOX AQUA PRIMER 3 (MIOX)		
	температура поверхности	мин.	макс.*	мин.	макс.*	мин.	макс.*
	+10°C	через 6 час.	через 18 мес.	через 6 час.	через 12 мес.	через 6 час.	через 3 мес.
	+23°C	через 1 час.	через 18 мес.	через 1 час.	через 12 мес.	через 1 час.	через 3 мес.
* Макс. промежуток времени, при котором не требуется обработка поверхности до шероховатости. Для обеспечения максимальной межслойной адгезии необходимо, чтобы поверхность была чистой. Если превышен максимальный интервал нанесения следующего слоя, то необходимо придать поверхности дополнительную шероховатость. Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха замедляют процесс высыхания и влияют на интервалы нанесения следующего слоя.							
Разбавитель	TEKNOSOLV 9506						
Очистка инструментов	TEKNOSOLV 9506						
Глянец	Матовая						
Цвета	Серо-голубая						
ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ	См. паспорт по технике безопасности						

См. на обороте

TEKNOZINC 90 SE

цинко-эпоксидная краска

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности	С окрашиваемой поверхности удалить соответствующими методами все загрязнения, затрудняющие предварительную подготовку и окраску поверхности. Поверхность под окраску должна подготавливаться в зависимости от подложки следующим образом: СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: удалить окалину от проката и ржавчину методом струйной обработки до степени Sa 2 ½ (ISO 8501-1). РАНЕЕ ОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ, ПРИГОДНЫЕ ДЛЯ ПЕРЕОКРАШИВАНИЯ: удалить мешающие загрязнения (напр. жир и соли). Поверхности должны быть сухие и чистые. Старые поверхности с окраской, которая превысила максимальное время нанесения следующим слоем, нужно отшлифовать до шероховатости. Поврежденные участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с инструкциями по подготовке основы и техническому обслуживанию. Место и время предварительной подготовки поверхности под окраску должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до начала следующего этапа окраски изделия.
Шоппраймер	При необходимости можно применять цинко-эпоксидный шоппраймер KORRO SE или цинкосиликатный шоппраймер KORRO SS.
Смешивание компонентов	При определении количества компонентов для приготовления смеси единовременного использования необходимо принять во внимание ее жизнеспособность. Перед окрашиванием основа и отвердитель должны быть смешаны в правильной пропорции. Смесь необходимо тщательно перемешать до дна емкости. Основа также предварительно должна быть тщательно перемешана. Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению и ухудшению свойств поверхности.
Условия нанесения	Окрашиваемая поверхность должна быть сухой и чистой. Во время нанесения и высыхания краски температура воздуха, окрашиваемой поверхности и краски должна быть выше +10°C, относительная влажность воздуха ниже 80%. Дополнительно, температура окрашиваемой поверхности и краски должны быть, как минимум, на 3°C выше точки росы воздуха. При применении отвердителей TEKNOZINC SE WINTER HARDENER температура окрашиваемой поверхности и воздуха должны быть, как минимум, - 5°C. Во время смешивания и распыления температура краски должна быть выше +15°C. Окрашиваемая поверхность должна быть чистой от льда.
Нанесение	Во избежание оседания цинковой пыли краску следует часто перемешивать во время проведения работ, примерно, через каждые полчаса. Краска наносится кистью или безвоздушным распылителем. Подходящее сопло безвоздушного распылителя 0,018 – 0,021", (поворотное сопло).
Дополнительная информация	Дата истечения срока годности указана на этикетке. Хранить в прохладном месте в герметично закрытой емкости. Дополнительные сведения о предварительной подготовке и техническом обслуживании см. «Руководство по антикоррозионной окраске» АО Текнос. Инструкцию по предварительной подготовке можно найти в стандарте EN ISO 12944-4 и ISO 8501-2.

Данные, приведенные в настоящей технической характеристике изделия, являются условными значениями, которые получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Текнос отвечает за соответствие качества материалов используемой нами системе качества. Однако, Текнос не несет ответственность за выполненную окрасочную работу, поскольку она в большей степени зависит от условий подготовки поверхности и окрашивания. Текнос также не несет ответственность за ущерб, вызванный неправильным применением окрасочных материалов. Изделие предназначено только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь краски обладает достаточными знаниями по ее применению, а также технической информацией и знаниями по вопросам безопасности труда. На нашем сайте в Интернете www.teknos.com вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.

TEKNODUR 0050

полиуретановая финишная краска

ТИП КРАСКИ	Двухкомпонентная полуглянцевая полиуретановая краска, отверждаемая алифатическими полиизоцианатами.		
ПРИМЕНЕНИЕ	Применяется в качестве финишного покрытия по эпоксидным, полиуретановым покрытиям и некоторым типам алкидных покрытий для долговременной защиты металлических и бетонных поверхностей в широком диапазоне сред, включая объекты нефтегазовой и химической отрасли, морские и речные гидротехнические сооружения, объекты транспортной инфраструктуры: мосты, эстакады, продукция машиностроительной отрасли и т.д.		
СПЕЦСВОЙСТВА	TEKNODUR 0050 образует полуглянцевую пленку, которая исключительно хорошо выдерживает механическую и атмосферную нагрузки. При повышенных требованиях по устойчивости глянца и цвета поверхностной краски рекомендуется дополнительно покрыть объект полиуретановым лаком TEKNODUR 0250.		
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ			
Соотношение смешивания	Основа (компонент А): Отвердитель (компонент Б): TEKNODUR HARDENER 0010		9 частей по объему 1 часть по объему
Жизнеспособность, +23°C	4 часа		
Содержание сухих веществ	56 ± 2 объемных % (ISO 3233:1988)		
Общая масса твердых веществ	прим. 870 г/л		
Летучие органические вещества (VOC)	прим. 430 г/л		
Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м²/л)
	40	71	14,0
	60	107	9,3
	Так как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть толще рекомендованного более, чем в два раза.		
Практический расход	Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, что обусловлено типом конструкции.		
Время высыхания, +23°C/ 50 %RH (сухая пленка 40 мкм)	от пыли (ISO 9117-3:2010)	через 1 час	
	на ощупь (DIN 53150:1995)	через 6 часов	
Покрытие следующим слоем, 50 %R (сухая пленка 40 мкм)	TEKNODUR 0050		
	температура поверхности	мин.	макс.*
	+5°C	через 20 часов	через 18 мес. или Расширенный**
	+23°C	через 12 часов	через 18 мес. или Расширенный**
	* Для обеспечения максимальной межслойной адгезии необходимо, чтобы поверхность была чистой. Если превышен максимальный интервал нанесения следующего слоя, то необходимо придать поверхности дополнительную шероховатость. Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха замедляют процесс высыхания и влияют на интервалы нанесения следующего слоя. ** Максимальный интервал нанесения следующего слоя может быть увеличен в определенных случаях. Чтобы выяснить возможность расширенного интервала нанесения, обращайтесь в письменном виде к представителю компании Текнос. Рекомендуемые грунтовочные краски: краски из серии TEKNOPLAST PRIMER. Кроме этого, подходящие грунтовочные краски, например, INERTA PRIMER 5 и INERTA 51 MIOX.		
Разбавитель	Стандартные разбавители: TEKNOSOLV 9521 и TEKNOSOLV 6220		
Очистка инструментов	TEKNOCLEAN 6496		
Глянец	Полуглянцевый		
Цвета	Краска подходит к колеровочным системам Текнотинт и Текномикс. Следует использовать ту же самую колеровочную систему в течение всего проекта. Заводские цвета по договоренности.		
ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ	См. паспорт по технике безопасности		

См. на обороте

TEKNODUR 0050

полиуретановая финишная краска

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности	С окрашиваемой поверхности удалить соответствующими методами все загрязнения, затрудняющие предварительную подготовку и окраску поверхности. Поверхность под окраску должна подготавливаться в зависимости от подложки следующим образом: РАНЕЕ ОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ, ПРИГОДНЫЕ ДЛЯ ПЕРЕОКРАШИВАНИЯ: удалить мешающие загрязнения (напр. жир и соли). Поверхности должны быть сухие и чистые. Старые поверхности с окраской, которая превысила максимальное время нанесения следующим слоем, нужно отшлифовать до шероховатости. Поврежденные участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с инструкциями по подготовке основы и техническому обслуживанию. Место и время предварительной подготовки поверхности под окраску должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до начала следующего этапа окраски изделия.
Смешивание компонентов	При определении количества компонентов для приготовления смеси единовременного использования необходимо принять во внимание ее жизнеспособность. Перед окрашиванием основа и отвердитель должны быть смешаны в правильной пропорции. Смесь необходимо тщательно перемешать до дна емкости. Основа также предварительно должна быть тщательно перемешана. Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению и ухудшению свойств поверхности.
Условия нанесения	Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и высыхания краски температура воздуха, окрашиваемой поверхности и краски должна быть выше +5°C, относительная влажность воздуха ниже 80%. Дополнительно, температура окрашиваемой поверхности и краски должны быть, как минимум, на 3°C выше точки росы воздуха.
Нанесение	Краску тщательно перемешать перед нанесением. Краска наносится пневмораспылителем или безвоздушным распылителем. Подходящее сопло безвоздушного распылителя 0,011 – 0,013". Распылитель краски и емкости для смешивания промыть подходящими разбавителями до применения краски. Стандартные разбавители: TEKNOSOLV 9521 и TEKNOSOLV 6220. Медленнодействующие разбавители: TEKNOSOLV 1640 и TEKNOSOLV 6291. Применяются, например, при окраске больших площадей и температуре выше комнатной. Быстродействующий разбавитель: TEKNOSOLV 9526. Применяется при окраске электростатическим распылителем и при окраске больших площадей методом, при котором наносится несколько слоев «мокрым по мокрому» (wet-on-wet), между которыми короткий промежуток времени испарения (т.н. mist-coating technique). Разбавить при необходимости краску разбавителем на 10 – 20%. Универсальные разбавители нельзя использовать, т.к. они могут содержать спирты, которые будут реагировать с отвердителем. Отвердитель краски и готовая смесь содержат изоцианаты. При недостаточной вентиляции и, особенно, когда применяется распыление, рекомендуется маска с подачей свежего воздуха. При коротком периоде работы или временной работе можно использовать маску с совмещенным фильтром A2- P2. В этом случае, глаза и лицо должны быть защищены. Емкость с отвердителем следует открывать осторожно, поскольку в ней во время хранения может появиться давление.
Дополнительная информация	Дата истечения срока годности указана на этикетке. Хранить в сухом прохладном помещении в герметично закрытой емкости. Отвердитель реагирует с содержащейся в воздухе влагой, поэтому открытую емкость с отвердителем следует хранить аккуратно закрытой. Рекомендуется использовать в течение 14 суток после открытия емкости. Дополнительные сведения о предварительной подготовке и техническом обслуживании см. «Руководство по антикоррозионной окраске» АО Текнос. Инструкцию по предварительной подготовке можно найти в стандарте EN ISO 12944-4 и ISO 8501-2.

Данные, приведенные в настоящей технической характеристике изделия, являются условными значениями, которые получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Текнос отвечает за соответствие качества материалов используемой нами системе качества. Однако, Текнос не несет ответственность за выполненную окрасочную работу, поскольку она в большей степени зависит от условий подготовки поверхности и окрашивания. Текнос также не несет ответственность за ущерб, вызванный неправильным применением окрасочных материалов. Изделие предназначено только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь краски обладает достаточными знаниями по ее применению, а также технической информацией и знаниями по вопросам безопасности труда. На нашем сайте в Интернете www.teknos.com вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.

INERTA MASTIC эпоксидная краска							
ТИП КРАСКИ	Двухкомпонентное эпоксидное покрытие с небольшим содержанием растворителя.						
ПРИМЕНЕНИЕ	Применяется в качестве ремонтной краски, когда условия окружающей среды не позволяют проводить абразивоструйную обработку поверхности, или когда желательно с помощью кисти нанести плотную пленку одним слоем.						
СПЕЦСВОЙСТВА	- Идеально подходит для ремонтных работ, допускается нанесение на поверхности, подготовленные стальной щеткой и механическим инструментом (St 2). - Хорошая стойкость к воздействию химических веществ и воды. - Для изделия имеется зимний отвердитель INERTA MASTIC WINTER HARDENER, который применяется для нанесения при температуре ниже -10°C. Также может использоваться отвердитель INERTA MASTIC-01 HARDENER, который увеличивает максимальный интервал нанесения следующего слоя. Подробная техническая информация представлена в технической спецификации на INERTA MASTIC-01 HARDENER.						
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ							
Соотношение смешивания	Основа (компонент А):		2 части по объему				
	Отвердитель (компонент Б):		1 часть по объему				
Жизнеспособность, +23°C	При использовании стандартного отвердителя – 2 часа При использовании зимнего отвердителя – 2 часа						
Содержание сухих веществ	80 ± 2 объемных % со стандартным отвердителем INERTA MASTIC HARDENER 75 ± 2 объемных % с зимним отвердителем INERTA MASTIC WINTER HARDENER.						
Общая масса твердых веществ	прим. 1200 г/л						
Летучие органические вещества (VOC)	прим. 210 г/л						
Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)		Теоретический расход (м²/л)			
	120	150		6,7 со стандартным отвердителем			
	120	160		6,3 с зимним отвердителем			
	160	200		5,0 со стандартным отвердителем			
	160	213		4,7 с зимним отвердителем			
	Так как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть толще рекомендованного более, чем в два раза.						
Практический расход	Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, что обусловлено типом конструкции.						
Время высыхания, +23°C/ 50 %RH		При использовании стандартного отвердителя		При использовании зимнего отвердителя			
	от пыли (ISO 9117-3:2010)	через 4 часа		через 3 часа			
	на ощупь (DIN 53150:1995)	через 6 часов		через 5 часов			
Промежуток времени для нанесения следующего слоя	При поверхностной окраске необходимо проверять самую низкую температуру нанесения в соответствии с инструкцией к данной краске.						
	* Максимальный промежуток времени, при котором не требуется обработка поверхности до шероховатости.						
	Покрытие следующим слоем с применением стандартного отвердителя:						
		INERTA MASTIC		Поверхностные краски TEKNOPLAST, INERTA 50 или TEKNOCHLOR 90		TEKNODUR-поверхностные краски	
	температура поверхности	мин.	макс.*	мин.	макс.*	мин.	макс.*
	+10°C	1 сутки	7 суток	1 сутки	7 суток	1 сутки	7 суток
	+23°C	6 ч	7 суток	6 ч	7 суток	6 ч	7 суток
	Покрытие следующим слоем с применением зимнего отвердителя:						
		INERTA MASTIC		Поверхностные краски TEKNOPLAST, INERTA 50 или TEKNOCHLOR 90		TEKNODUR-поверхностные краски	
	температура поверхности	мин.	макс.*	мин.	макс.*	мин.	макс.*
	-5°C	2 суток	14 суток				
	0°C	28 ч	7 суток				
	+10°C	16 ч	7 суток	16 ч	7 суток	20 ч	7 суток
+23°C	4 ч	7 суток	4 ч	7 суток	6 ч	7 суток	
	Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха, как правило, замедляют процесс высыхания.						
Разбавитель	TEKNOSOLV 9506						
Очистка инструментов	TEKNOSOLV 9506						
Глянец	Полуматовая						
Цвета	Алюминиевая и белая. Прочие цвета – по заказу.						
ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ	См. паспорт по технике безопасности						

См. на обороте

INERTA MASTIC

эпоксидная краска

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности	С окрашиваемой поверхности удалить соответствующими методами все загрязнения, затрудняющие предварительную подготовку и окраску поверхности. Поверхность под окраску должна подготавливаться в зависимости от подложки следующим образом: СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: удалить окалину от проката и ржавчину методом струйной обработки до степени Sa 2½ (ISO 8501-1). Обработка тонколистовой стали до шероховатости улучшает адгезию краски к основанию. ОЦИНКОВАННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: горячеоцинкованные стальные поверхности, подверженные коррозии под воздействием атмосферных нагрузок, можно окрашивать, если поверхности очищены легкой пескоструйной очисткой (SaS), до того, как поверхность станет матовой. Подходящими материалами для очистки являются окись алюминия, песок и кварц. Согласно ISO 12944-5 окраска горячеоцинкованных конструкций, предназначенных для эксплуатации в условиях погружения, не рекомендуется. Для обсуждения возможных вариантов окраски таких конструкций обращайтесь в компанию Текнос. Если требуется окрашивать оцинкованные поверхности при низких температурах, рекомендуем использовать отвердитель INERTA MASTIC WINTER-01 HARDENER. РАНЕЕ ОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ, ПРИГОДНЫЕ ДЛЯ ПЕРЕОКРАШИВАНИЯ: удалить мешающие загрязнения (напр. жир и соли). Поверхности должны быть сухие и чистые. Старые поверхности с окраской, которая превысила максимальное время нанесения следующим слоем, нужно отшлифовать до шероховатости. Поврежденные участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с инструкциями по подготовке основы и техническому обслуживанию. С оголенных участков стальной поверхности удалить ржавчину до степени предварительной обработки St 2 (ISO 8501-1). В качестве альтернативы сухой очистке можно применять гидроструйную очистку под большим напором, под давлением более 70 Мпа, для очистки неповрежденной краски с хорошей адгезией к поверхности и/или для стальной поверхности. После гидроструйной очистки неповрежденная окрашенная поверхность должна остаться шероховатой. Степень очистки стальной поверхности должна быть Wa2 (ISO 8501-4:2006) или соответствовать указанной спецификации. После обработки поверхности количество быстрой ржавчины может быть максимум М (ISO 8501-4:2006) до окраски. Место и время предварительной подготовки поверхности под окраску должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до начала следующего этапа окраски изделия.
Шоппраймер	При необходимости можно применять эпоксидный шоппраймер KORRO E, цинко-эпоксидный шоппраймер KORRO SE или цинкосиликатный шоппраймер KORRO SS.
Смешивание компонентов	При оценке количества, смешиваемого за раз, следует учитывать время жизнеспособности смеси. Перед покраской тщательно (вплоть до дна емкости) перемешать основу и отвердитель в правильных пропорциях. Рекомендуется механическое перемешивание (например с помощью тихоходной ручной дрели). Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению или ухудшению качеств поверхности.
Условия нанесения	Окрашиваемая поверхность должна быть сухой, относительная влажность воздуха ниже 80%. При использовании стандартного отвердителя температура воздуха, окрашиваемой поверхности и краски во время нанесения должна быть выше +10°C. Дополнительно, температура окрашиваемой поверхности и краски должны быть, как минимум, на 3°C выше точки росы воздуха. Мин. температура нанесения при использовании отвердителя INERTA MASTIC WINTER HARDENER минус 5°C. Во время смешивания и распыления температура краски должна быть выше +15°C. Окрашиваемая поверхность должна быть чистой от льда.
Нанесение	Краска наносится малярной щеткой или валиком. Для поверхностей очищенных пескоструйной очисткой, можно применять также безвоздушный распылитель, размер сопла 0,015 – 0,021". Немедленно после окончания работ промыть малярные инструменты разбавителем TEKNOSOLV 9506. Краску можно также использовать без дальнейшего покрытия поверхностной краской.
Дополнительная информация	Дата истечения срока годности указана на этикетке. Хранить в прохладном месте в герметично закрытой емкости. Дополнительные сведения о предварительной подготовке и техническом обслуживании см. «Руководство по антикоррозионной окраске» АО Текнос. Инструкцию по предварительной подготовке можно найти в стандарте EN ISO 12944-4 и ISO 8501-2.

Данные, приведенные в настоящей технической характеристике изделия, являются условными значениями, которые получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Текнос отвечает за соответствие качества материалов используемой нами системе качества. Однако, Текнос не несет ответственность за выполненную окрасочную работу, поскольку она в большей степени зависит от условий подготовки поверхности и окрашивания. Текнос также не несет ответственность за ущерб, вызванный неправильным применением окрасочных материалов. Изделие предназначено только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь краски обладает достаточными знаниями по ее применению, а также технической информацией и знаниями по вопросам безопасности труда. На нашем сайте в Интернете www.teknos.com вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.

TEKNODUR COMBI 3560-05

полиуретановая краска

ТИП КРАСКИ	Двухкомпонентная полиуретановая краска. В качестве отвердителя используется алифатическая изоцианатная смола.		
ПРИМЕНЕНИЕ	Применяется в схемах окраски для объектов подверженных атмосферным нагрузкам. Содержит антикоррозионные пигменты, для металлических поверхностей краска подходит для нанесения в 1 слой.		
СПЕЦСВОЙСТВА	Краска образует пленку, которая хорошо выдерживает механическую и атмосферную нагрузки. Из изделий имеется на выбоор также глянцевая TEKNODUR COMBI 3560-09.		
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ			
Соотношение смешивания	Основа (компонент А): Отвердитель (компонент Б): TEKNOPLAST HARDENER 7226		3 части по объему 1 часть по объему
Жизнеспособность, +23°C	1 час		
Содержание сухих веществ	90 ± 2 объемных %		
Общая масса твердых веществ	прим. 1350 г/л		
Летучие органические вещества (VOC)	прим. 100 г/л		
Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м²/л)
	80	88	11,2
	120	133	7,5
	200	222	4,5
	Так как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, наносимый слой не должен быть толще рекомендованного более, чем в два раза.		
Практический расход	Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, зависящей от типа конструкции.		
Время высыхания, +23°C/ 50 %RH (сухая пленка 120 мкм)	от пыли (ISO 9117-3:2010)	через 40 минут	
	на ощупь (DIN 53150:1995)	через 3 часа	
	полностью сухая (ISO 9117-1:2009)	через 4 часа	
Покрытие следующим слоем 50 %RH (сухая пленка 120 мкм)	TEKNODUR COMBI 3560-05		
	температура поверхности	мин.	макс.
	+5°C	через 12 часов	через 24 часа
	+23°C	через 4 часа	через 8 часов
Разбавитель	Стандартный разбавитель: TEKNOSOLV 9526		
Очистка инструментов	TEKNOCLEAN 6496		
Глянец	3560-05: полуглянцевая		
Цвета	По договоренности		
ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ	См. паспорт по технике безопасности		

См. на обороте

TEKNODUR COMBI 3560-05

полиуретановая краска

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности	С окрашиваемой поверхности удалить соответствующими методами все загрязнения, затрудняющие предварительную подготовку и окраску поверхности. Поверхность под окраску должна подготавливаться в зависимости от подложки следующим образом: СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: окалину от проката и ржавчину удалить струйной очисткой до степени Sa 2½ (ISO 8501-1). Очищенный струйной очисткой профиль поверхности должен быть шероховатым (компаратор) ISO 8503-2 (G). Следует обработать тонколистовую сталь, например, фосфатированием. РАНЕЕ ОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ, ПРИГОДНЫЕ ДЛЯ ПЕРЕОКРАШИВАНИЯ: удалить мешающие загрязнения (напр. жир и соли). Поверхности должны быть сухие и чистые. Старые поверхности с окраской, которая превысила максимальное время нанесения следующим слоем, нужно отшлифовать до шероховатости. Поврежденные участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с инструкциями по подготовке основы и техническому обслуживанию. ОЦИНКОВАННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: горячеоцинкованные стальные поверхности, подверженные коррозии под воздействием атмосферных нагрузок, можно окрашивать, если поверхности очищены легкой пескоструйной очисткой (SaS), до того, как поверхность станет матовой. Подходящими материалами для очистки являются окись алюминия, песок и кварц. Согласно ISO 12944-5 окраска горячеоцинкованных конструкций, предназначенных для эксплуатации в условиях погружения, не рекомендуется. Для обсуждения возможных вариантов окраски таких конструкций обращайтесь в компанию Текнос. АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: поверхности обработать моющим средством для гальванизованных поверхностей RENSA STEEL. Поверхности, подвергающиеся атмосферным нагрузкам, обработать легкой струйной очисткой (AlSaS) или шлифованием. Место и время предварительной подготовки поверхности под окраску должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до начала следующего этапа окраски изделия.
Смешивание компонентов	При определении количества компонентов для приготовления смеси единовременного использования необходимо принять во внимание ее жизнеспособность. Перед смешиванием компонентов базу следует размешать до однородной массы. Перед окрашиванием пластмассовый компонент и отвердитель должны быть смешаны в правильной пропорции. Смесь необходимо тщательно перемешать до дна емкости. Перемешивать не менее 5 минут. Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению и ухудшению свойств поверхности.
Условия нанесения	Окрашиваемая поверхность должна быть сухой и относительная влажность воздуха ниже 80%. Во время нанесения и высыхания краски температура воздуха и окрашиваемой поверхности должны составлять, как минимум, -5°C и температура краски должна быть выше +15°C во время смешивания и распыления. Температура поверхности и краски должны быть, как минимум, на +3°C выше точки росы воздуха. Отвердитель краски и готовая смесь содержат изоцианаты. При недостаточной вентиляции и, особенно, когда применяется распыление, рекомендуется маска с подачей свежего воздуха. При коротком периоде работы или временной работе можно использовать маску с совмещенным фильтром A2- P2. В этом случае, глаза и лицо должны быть защищены.
Нанесение	Краску тщательно перемешать перед нанесением. При необходимости, краску разбавить TEKNOSOLV 9526. Прочие разбавители: TEKNOSOLV 1129, быстродействующий разбавитель. Нельзя применять универсальные растворители и разбавители, так как они могут содержать спирты, которые будут реагировать с отвердителем. Краска наносится пневмораспылителем или безвоздушным распылителем. Подходящее сопло безвоздушного распылителя 0,013 – 0,017". Распылитель краски и емкости для смешивания промыть подходящими разбавителями до применения краски.
Дополнительная информация	Отвердитель реагирует с содержащейся в воздухе влагой, поэтому его необходимо хранить в закрытой емкости и сухом помещении. Срок хранения отвердителя ограничен. Рекомендуется использовать в течение двух недель после открытия емкости. Дополнительные сведения о предварительной подготовке и техническом обслуживании см. «Руководство по антикоррозионной окраске» АО Текнос. Инструкцию по предварительной подготовке можно найти в стандарте EN ISO 12944-4 и ISO 8501-2.

Данные, приведенные в настоящей технической характеристике изделия, являются условными значениями, которые получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Текнос отвечает за соответствие качества материалов используемой нами системе качества. Однако, Текнос не несет ответственность за выполненную окрасочную работу, поскольку она в большей степени зависит от условий подготовки поверхности и окрашивания. Текнос также не несет ответственность за ущерб, вызванный неправильным применением окрасочных материалов. Изделие предназначено только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь краски обладает достаточными знаниями по ее применению, а также технической информацией и знаниями по вопросам безопасности труда. На нашем сайте в Интернете www.teknos.com вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.

TEKNOPAINT 0078-01 акриловая краска			
ТИП КРАСКИ	Матовая акриловая краска для промышленных целей, высоко устойчивая к свету и погоде, а также хорошо выдерживающая механический износ и истирание.		
ПРИМЕНЕНИЕ	TEKNOPAINT 0078-01 используется в качестве защитного покрытия для бетонных поверхностей промышленных сооружений (например, мостовых и других бетонных конструкций транспортного назначения), а также может наноситься на иные минеральные поверхности искусственных дорожных сооружений.		
СПЕЦСВОЙСТВА	TEKNOPAINT 0078-01 хорошо заполняет поры бетона и, в результате, получается высокая адгезия к бетонной поверхности. Пленка краски защищает бетонную поверхность от воздействия воды и химических веществ. TEKNOPAINT 0078-01 не повреждается солями или другими антифризами.		
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ			
Содержание сухих веществ	50 ± 2 объемных %		
Общая масса твердых веществ	прим. 1200 г/л		
Летучие органические вещества (VOC)	прим. 430 г/л		
Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м²/л)
	153-165	300	3,3
	102-110	200	5,0
Практический расход	Все показатели основываются на результатах лабораторных испытаний и, в случае отклонения условий реального применения материала от нормативных (например, в организации его нанесения или качестве подготовки поверхности), могут отличаться от заявленных.		
Время высыхания, +23°C/ 50 %RH (сухая пленка 160 мкм)	от пыли (ISO 9117-3:2010)	через 30 минут	
	на ощупь (DIN 53150:1995)	через 40 минут	
	полностью отвержденная	через 50 минт	
	Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха, как правило, замедляют процесс высыхания.		
Разбавитель	TEKNOSOLV 9506 или TEKNOSOLV 9514		
Очистка инструментов	TEKNOSOLV 9506 или TEKNOSOLV 9514		
Глянец	Матовая		
Цвета	Базы 1 – 3 и многие стандартные оттенки. Краска подходит к колеровочной системе Tekno-tint.		
ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ	См. паспорт по технике безопасности		

См. на обороте

TEKNOPAINT 0078-01

акриловая краска

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности	При окраске новых бетонных поверхностей бетон должен быть залит, как минимум, 4 недели назад, должен быть хорошо отвердевшим и влажность в поверхностном слое должна составлять менее 4 весовых %. До окраски удалить с бетонной поверхности плотную пленку цементного молока путем дробеструйной очистки, поверхностного шлифования, травления или другим подходящим методом. Хрупкие и рыхлые поверхности отшлифовать таким образом, чтобы появился твердый и чистый каменный слой. При окраске ранее окрашенных поверхностей необходимо проверить, что старое покрытие держится плотно. Старое отслаивающееся покрытие должно быть удалено. До окраски старые окрашенные поверхности рекомендуется отшлифовать до шероховатости. Окрашиваемая поверхность должна быть сухой и чистой от масла и жира. Перед окрашиванием поверхность очищается от влияющих на адгезию насыпных материалов, как например, пыли, песка и глины. При необходимости поверхность можно грунтовать TEKNOPAINT 0078-01 разбавленной на 10 - 15% по объему TEKNOSOLV 9506 или TEKNOSOLV 9514.
Условия нанесения	Во время нанесения и высыхания краски температура воздуха и поверхности должна быть выше +5°C, относительная влажность воздуха ниже 85%. Также температура окрашиваемой поверхности должна быть, как минимум, на +3°C выше точки росы воздуха. Рекомендуемая температура краски при нанесении +15 °C.
Нанесение	Краску тщательно перемешать перед нанесением. Краска подходит для нанесения безвоздушным распылителем, пневмораспылителем, кистью или валиком. Подходящее сопло безвоздушного распылителя 0,013" – 0,021". При необходимости краску можно разбавить TEKNOSOLV 9506 или TEKNOSOLV 9514.
Дополнительная информация	Дата истечения срока годности указана на этикетке. Хранить в прохладном месте в герметично закрытой емкости. Избегать прямого солнечного света и высокой влажности. Дополнительные сведения о предварительной подготовке и техническом обслуживании см. «Руководство по антикоррозионной окраске» АО ТЕКНОС. Инструкцию по предварительной подготовке можно найти в стандарте EN ISO 12944-4 и ISO 8501-2.

Данные, приведенные в настоящей технической характеристике изделия, являются условными значениями, которые получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Текнос отвечает за соответствие качества материалов используемой нами системе качества. Однако, Текнос не несет ответственность за выполненную окрасочную работу, поскольку она в большей степени зависит от условий подготовки поверхности и окрашивания. Текнос также не несет ответственность за ущерб, вызванный неправильным применением окрасочных материалов. Изделие предназначено только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь краски обладает достаточными знаниями по ее применению, а также технической информацией и знаниями по вопросам безопасности труда. На нашем сайте в Интернете www.teknos.com вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.

TEKNODUR 0290-19 лак антиграффити			
ТИП КРАСКИ	Двухкомпонентный поверхностный лак. В качестве отвердителя используется алифатическая изоцианатная смола.		
ПРИМЕНЕНИЕ	Применяется в качестве поверхностного лака для стальных и металлических поверхностей в полиуретановых схемах окраски TEKNODUR. Отлично подходит для нанесения на транспортные средства и другое транспортное оборудование.		
СПЕЦСВОЙСТВА	Лак образует высокоогнеупорную пленку высокого глянца, которая исключительно хорошо выдерживает ультрафиолет и механическую нагрузку. Лак образует скользкую поверхность, с которой очень легко смывать пятна, грязь, надписи и рисунки.		
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ			
Соотношение смешивания	Основа (компонент А): Отвердитель (компонент Б): TEKNOPLAST HARDENER		4 части по объему 1 часть по объему
Жизнеспособность, +23°C	6 часа		
Содержание сухих веществ	45 ± 2 объемных %		
Общая масса твердых веществ	прим. 480 г/л		
Летучие органические вещества (VOC)	прим. 520 г/л		
Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м²/л)
	40	88	11.2
	Так как многие свойства лака изменяются при нанесении слишком толстых пленок, наносимый слой не должен быть толще рекомендованного более, чем в два раза.		
Практический расход	Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, что обусловлено типом конструкции.		
Время высыхания, +23°C/ 50 %RH (сухая пленка 40 мкм)	от пыли (ISO 9117-3:2010)	через 1 час	
	на ощупь (DIN 53150:1995)	через 6 часов	
Покрытие следующим слоем, 50 %RH (сухая пленка 40 мкм)	TEKNODUR 0290-19		
	температура поверхности	мин.	макс.
	+5°C	через 20 часов *	–
	+23°C	через 12 часов *	–
	Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха, как правило, замедляют процесс высыхания. * ВНИМАНИЕ! При перекраске поверхность всегда следует отшлифовать до шероховатости для обеспечения адгезии.		
Разбавитель	Стандартные разбавители: TEKNOSOLV 9526 и TEKNOSOLV 6220		
Очистка инструментов	TEKNOCLEAN 6496		
Глянец	Полностью глянцевая		
Цвета	По договоренности		
ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ	См. паспорт по технике безопасности		

См. на обороте

TEKNODUR 0290-19

лак антиграффити

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности	С окрашиваемой поверхности удалить соответствующими методами все загрязнения, затрудняющие предварительную подготовку и окраску поверхности. Поверхность под окраску должна подготавливаться в зависимости от подложки следующим образом: РАНЕЕ ОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ, ПРИГОДНЫЕ ДЛЯ ПЕРЕОКРАШИВАНИЯ: удалить мешающие загрязнения (напр. жир и соли). Поверхности должны быть сухие и чистые. Старые поверхности с окраской, которая превысила максимальное время нанесения следующим слоем, нужно отшлифовать до шероховатости. Поврежденные участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с инструкциями по подготовке основы и техническому обслуживанию. Место и время предварительной подготовки поверхности под окраску должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до начала следующего этапа окраски изделия.
Смешивание компонентов	При определении количества компонентов для приготовления смеси единовременного использования необходимо принять во внимание ее жизнеспособность. Перед окрашиванием основа и отвердитель должны быть смешаны в правильной пропорции. Смесь необходимо тщательно перемешать до дна емкости. Основа также предварительно должна быть тщательно перемешана. Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению и ухудшению свойств поверхности.
Условия нанесения	Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и высыхания лака температура воздуха, окрашиваемой поверхности и краски должна быть выше +5°C, относительная влажность воздуха ниже 80%. Дополнительно, температура окрашиваемой поверхности и лака должны быть, как минимум, на 3°C выше точки росы воздуха. * ВНИМАНИЕ! При перекраске поверхность всегда следует отшлифовать до шероховатости для обеспечения адгезии.
Нанесение	Лак тщательно перемешать перед нанесением. Лак наносится пневмораспылителем или безвоздушным распылителем. Подходящее сопло безвоздушного распылителя 0,011 – 0,013". Распылитель краски и емкости для смешивания промыть подходящими разбавителями до применения краски. Стандартные разбавители: TEKNOSOLV 9526 и TEKNOSOLV 6220. Быстродействующий разбавитель: TEKNOSOLV 9529. Применяется при окраске распылителем больших площадей методом, при котором наносится несколько слоев «мокрым по мокрому» (wet-on-wet), между которыми короткий промежуток времени испарения (т.н. mist-coating technique). Разбавить при необходимости краску разбавителем на 10 – 30%. Универсальные разбавители нельзя использовать, т.к. они могут содержать спирты, которые будут реагировать с отвердителем. Отвердитель краски и готовая смесь содержат изоцианаты. При недостаточной вентиляции и, особенно, когда применяется распыление, рекомендуется маска с подачей свежего воздуха. При коротком периоде работы или временной работе можно использовать маску с совмещенным фильтром A2- P2. В этом случае глаза и лицо должны быть защищены. Емкость с отвердителем следует открывать осторожно, поскольку в ней во время хранения может появиться давление.
Дополнительная информация	Дата истечения срока годности указана на этикетке. Хранить в сухом прохладном помещении в герметично закрытой емкости. Отвердитель реагирует с содержащейся в воздухе влагой, поэтому открытую емкость с отвердителем следует хранить аккуратно закрытой. Рекомендуется использовать в течение 14 суток после открытия емкости. Дополнительные сведения о предварительной подготовке и техническом обслуживании см. «Руководство по антикоррозионной окраске» АО Текнос. Инструкцию по предварительной подготовке можно найти в стандарте EN ISO 12944-4 и ISO 8501-2.

Данные, приведенные в настоящей технической характеристике изделия, являются условными значениями, которые получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Текнос отвечает за соответствие качества материалов используемой нами системе качества. Однако, Текнос не несет ответственность за выполненную окрасочную работу, поскольку она в большей степени зависит от условий подготовки поверхности и окрашивания. Текнос также не несет ответственность за ущерб, вызванный неправильным применением окрасочных материалов. Изделие предназначено только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь краски обладает достаточными знаниями по ее применению, а также технической информацией и знаниями по вопросам безопасности труда. На нашем сайте в Интернете www.teknos.com вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.

СЕРТИФИКАТЫ И ЗАКЛЮЧЕНИЯ

MANAGEMENT SYSTEM CERTIFICATE

Сертификат №:
201835-2016-AQ-MSW-FINAS

Дата начальной сертификации:
21 июня 2016

Действителен:
21 июня 2016 - 21 июня 2019

Настоящим удостоверяется, что система менеджмента

Филиал Общества с ограниченной ответственностью «Текнос» в городе Санкт-Петербург

ул. Новые Заводы, 56, корп. 3, лит. А, Петергоф, Санкт-Петербург, Российская
Федерация, 198517

была признана соответствующей стандарту:
ISO 9001:2015

Настоящий сертификат действителен для следующей области:
Разработка, производство и продажа лакокрасочных материалов.

Место и дата:
Москва, 21 июня 2016

От выпускающего офиса:
DNV GL – Business Assurance
Технический переулок 9, стр. 2, Москва,
Российская Федерация,

S. Groobine

Сергей Гробин
Представитель руководства



FINAS
Finnish Accreditation Service
S001 (EN ISO/IEC 17021)

Настоящим условием Договора на сертификацию делает данный Сертификат действительным.
Аккредитованный офис: DNV GL BUSINESS ASSURANCE FINLAND OY AB, Kelaatoma 5, 02150 Espoo, Finland. TEL: +358 10 292 4200.
assurance.dnvgl.com

MANAGEMENT SYSTEM CERTIFICATE

Сертификат №:
193493-2016-AQ-FIN-FINAS

Дата начальной сертификации:
17 февраля 1993

Действителен:
11 декабря 2017 - 13 декабря 2020

Настоящим удостоверяется, что система менеджмента организации:

Teknos Oy

Takkatie 3, 00370 Helsinki, Финляндия
Perämatkuntie 12, 05200 Nurmijärvi, Финляндия

была признана соответствующей стандарту:
ISO 9001:2015

Настоящий сертификат действителен для следующей области:
Разработка, производство и продажа лакокрасочных материалов.

Место и дата:
Еспоо, 11 декабря 2017

От выпускающего офиса:
DNV GL Business Assurance Finland Oy Ab



FINAS
Finnish Accreditation Service
S001 (EN ISO/IEC 17021)



AK

Kimmo Haarla
Представитель руководства

Настоящим условием Договора на сертификацию делает данный Сертификат действительным.
Аккредитованный офис: DNV GL BUSINESS ASSURANCE FINLAND OY AB, Kelaatoma 5, 02150 Espoo, Finland. TEL: +358 10 292 4200.
assurance.dnvgl.com

Акционерное общество
«НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ
ТРАНСПОРТНОГО СТРОИТЕЛЬСТВА»
(АО ЦНИИС)

УТВЕРЖДАЮ
И.О. главного инженера
АО ЦНИИС к-т техн. наук



С. Ф. Евланов
2016 г.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ
по климатическим испытаниям систем покрытия для металлоконструкций
компании ООО «ТЕКНОС»
Договор НМГАЗ 16-6257 от 05 августа 2016 г.

Цель испытаний: подтверждение соответствия технических и технологических параметров лакокрасочных материалов ТЕКНОС, произведенных в РФ, параметрам лакокрасочных материалов ТЕКНОС, произведенных в Финляндии (ранее выданные заключения: № СМ-09-9443/6; № СМ-12-2243/5; № СМ-15-5127/5).

Испытания проводились по ГОСТ 9.401-91 методы 5, 6, с целью подтверждения возможности использования систем покрытий на основе материалов производства завода ООО «Текнос» (г. Санкт-Петербург, Петергоф, ул. Новые Заводы, дом 56, корп. 3, лит. А) для защиты от коррозии металлоконструкций мостовых пролетных строений при эксплуатации в условиях открытой промышленной атмосферы (тип II по ГОСТ 15150) умеренного, умеренно-холодного и холодного климата (У1, УХЛ1, ХЛ1). Методики испытаний соответствуют требованиям СТО 01393674-07-2015 «Защита металлических конструкций мостов от коррозии методом окрашивания», определяющих лакокрасочные материалы для антикоррозионной защиты.

Для климатических испытаний систем покрытий по металлу фирмы ООО «ТЕКНОС» был произведен отбор проб лакокрасочных материалов (Акт отбора проб №1 от 19.01.2016 года), в присутствии представителя лаборатории НМГАЗ АО ЦНИИС в лаборатории ООО «ТЕКНОС» изготовлены образцы (Акт передачи образцов №2 от 20.01.2016 года). Образцами для испытаний служили отобранные металлические пластины размером 150x70x1,2 мм, окрашенные лакокрасочными материалами, произведенными на заводе Текнос в г. Санкт-Петербурге, методом безвоздушного распыления. Сушка образцов осуществлялась в естественных условиях при температуре 20±2°C. Подготовленные образцы выдерживались перед испытанием не менее 7 суток при комнатной температуре.

Открытое акционерное общество
«НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ
ТРАНСПОРТНОГО СТРОИТЕЛЬСТВА»
(ОАО ЦНИИС)

УДК
№ государственной
Инв.№

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Генерального директора,
главный инженер, д-р техн. наук
А.А. Цернант



2009 г.

ИСПЫТАНИЕ СИСТЕМЫ ПОКРЫТИЯ НА ОСНОВЕ
ЛАКОКРАСОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ФИРМЫ «ТЕКНОС» LLC
НА АТМОСФЕРОСТОЙКОСТЬ ПО ГОСТ 9.401-91
В УСЛОВИЯХ УМЕРЕННОГО И УМЕРЕННО-ХОЛОДНОГО
КЛИМАТА (МЕТОДЫ 5,6)

СМ-09-9443/6

И.о. Руководителя НИЦ СМ, канд. техн. наук

А.В.Козлов

И.о.Заведующего лабораторией
антикоррозионной защиты
металлических изделий и конструкций
руководитель НИР

Б.И.Ройтман

Москва 2009



НИИЖБ
научно-исследовательский центр



АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР «СТРОИТЕЛЬСТВО»
НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ПРОЕКТИРОВОС-ТРОИТЕЛЬСКИЙ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ
БЕТОН И ЖЕЛЕЗОБЕТОН ИМЕНИ А. А. ГЛУШЕВА

УТВЕРЖДАЮ

Директор НИИЖБ, д.т.н.
Давидюк А.Н.

2017 г.



ЗАКЛЮЧЕНИЕ

по результатам испытаний системы защитного покрытия
Текнопейнт 1 (ТСП 100 мкм) на основе акриловой краски

Текнопейнт 0078-01 на бетоне

В соответствии с договором 1174/13-29-16/ЖБ от 12.12.2016 г. проведены испытания системы защитного покрытия Текнопейнт 1 (толщина сухой пленки 100 мкм) на основе акриловой краски Текнопейнт 0078-01 на бетоне по основным показателям качества, по сравнению с бетоном без защиты.

В результате испытаний установлено:

1. Система защитного покрытия Текнопейнт 1 увеличивает марку бетона по водонепроницаемости при прямом давлении воды на одну ступень (с W4 до W6), повышает морозостойкость бетона (с 200 до 250 циклов), снижает величину водопоглощения (с 4,2 до 3,8 %), замедляет скорость проникновения хлорид-ионов из растворов в бетон.



НИИЖБ
научно-исследовательский центр

АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР «СТРОИТЕЛЬСТВО»
НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ПРОЕКТИРОВОС-ТРОИТЕЛЬСКИЙ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ
БЕТОН И ЖЕЛЕЗОБЕТОН ИМЕНИ А. А. ГЛУШЕВА

УТВЕРЖДАЮ

Директор НИИЖБ, д.т.н.
Давидюк А.Н.

2017 г.



ЗАКЛЮЧЕНИЕ

по результатам испытаний системы защитного покрытия
Текнопейнт 2 (ТСП 200 мкм) на основе акриловой краски

Текнопейнт 0078-01 на бетоне

В соответствии с договором 1174/13-29-16/ЖБ от 12.12.2016 г. проведены испытания системы защитного покрытия Текнопейнт 2 (толщина сухой пленки 200 мкм) на основе акриловой краски Текнопейнт 0078-01 на бетоне по основным показателям качества, по сравнению с бетоном без защиты.

В результате испытаний установлено:

1. Система защитного покрытия Текнопейнт 2 увеличивает марку бетона по водонепроницаемости при прямом давлении воды на две ступени (с W4 до W8), повышает морозостойкость бетона в 1,5 раза (с 200 до 300 циклов), снижает величину водопоглощения бетона (с 4,2 до 3,4 %), снижает скорость проникновения хлорид-ионов из растворов в бетон.

Референс лист

Наименование объекта	Тип сооружения	Местонахождение	Тип поверхности	Наименование материала	Дата применения
Западный скоростной диаметр	Эстакада	г. Санкт-Петербург	Металл	Teknozinc 90 SE Teknodur Combi 3560	2010-2012
Западный скоростной диаметр	Эстакада	г. Санкт-Петербург	Металл	Teknoplast Primer 7 miox Teknoplast Primer 7	2010-2013
Западный скоростной диаметр	Эстакада	г. Санкт-Петербург	Бетон	Teknopaint 0078	2010-2014
Автомобильный мост через ж/д пути	Мост	г. Санкт-Петербург, продолжение Суздальского проспекта	Металл	Teknozinc 90 SE	2015
Автомобильный мост через ж/д пути	Мост	г. Санкт-Петербург, продолжение Суздальского проспекта	Металл	Teknoplast Primer 7 miox	2015
Многоуровневая развязка в районе станции метро «Улица Академика Янгеля»	Эстакада	г. Москва, метро улица Академика Янгеля	Бетон	Teknopaint 0078	2014
Транспортная развязка	Эстакада	г.Москва, пересечение МКАД с Рязанским проспектом	Бетон	Teknopaint 0078	2015
Транспортная развязка	Эстакада	г.Москва, пересечение МКАД с Рязанским проспектом	Бетон	Teknopaint 0078	2015
Транспортная развязка	Путепровод	г.Москва, пересечение МКАД с Рязанским проспектом	Бетон	Teknopaint 0078	2015
Транспортная развязка	Тоннель	г.Москва, пересечение МКАД с Рязанским проспектом	Бетон	Teknopaint 0078	2015
Рязанский проспект, разворотная эстакада	Эстакада	г. Москва, Рязанский проспект 2к2	Бетон	Teknopaint 0078	2016
Транспортная развязка	Эстакада	г. Москва, Волоколамская эстакада	Бетон	Teknopaint 0078	2015
Мост Raipraluodon	Мост	Финляндия	Металл	Teknozinc 90SE Teknodur Combi 3560-05	2007
Мост Tähtiniemen	Мост	Финляндия, Хельсинки	Металл	Teknozinc 90SE eknoplast Primer 7, Teknodur 0050	2004
Мост Lapinlahden Silta	Мост	Финляндия, Хельсинки	Металл	Teknozinc 90SE Teknodur Combi 3560-05	2008
Мост через Сайменский канал	Мост	Финляндия, Ruusmaala	Металл	Teknozinc 90SE Teknoplast Primer 7, Teknodur 0050	2008



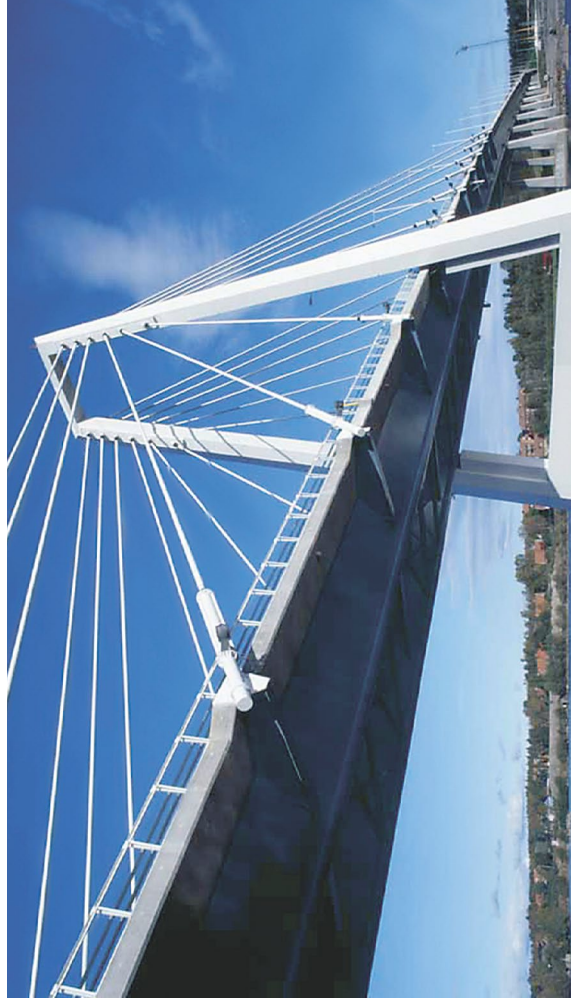
Многоуровневая транспортная развязка
г. Москва, ст. метро Академика Янгеля



Транспортная развязка
г. Москва, Волоколамская эстакада



Автомобильный мост
Финляндия, г. Хельсинки



Мост Tähitniemen
Финляндия, Хельсинки



Многоуровневая транспортная развязка
г. Москва, ст. метро улица Академика Янгеля



Эстакада, Западный Скоростной Диаметр
г. Санкт-Петербург



Автомобильный мост
Финляндия



Транспортная развязка,
Москва



WE MAKE THE WORLD LAST LONGER

Текнос – международная компания по производству лакокрасочных материалов, присутствующая более чем в 20 странах Европы и Азии и в США.

Общая численность персонала – примерно 1800 человек, годовой объем продаж в 2017 году составил 384 миллиона евро. Текнос является одним из ведущих производителей лакокрасочных материалов промышленного назначения, а также имеет сильные позиции в производстве архитектурно-строительных красок.

Текнос делает мир долговечнее, обеспечивая надежную защиту изделий современными лакокрасочными материалами и высокотехнологичными решениями.
Текнос всегда работает в тесном сотрудничестве со своими клиентами.

Основанная в 1948 году, компания Текнос является одной из крупнейших компаний в Финляндии, в основе которых лежит семейный бизнес.