

ТЕКНОДУР АКВА 3390 – ЭПОКСИДНО/ ПОЛИУРЕТАНОВЫЕ СИСТЕМЫ

K1

11 9.2.2012

Системы окрашивания для стальных и оцинкованных поверхностей, подверженные атмосферным нагрузкам. В системах используют химически отверждаемые, водоразбавляемые, двухкомпонентные, эпоксидные и полиуретановые, реакционно-способные краски. В качестве поверхностной краски применяется атмосферостойчивая полиуретановая краска ТЕКНОДУР АКВА 3390.

Обозначение системы покрытий ТЕКНОС	K1a	K1b	K1e	K1c	K1d
EN ISO 12944-5 (2007) Обозначение/коррозионная категория/ срок службы	-	-	-	-	-
Структура системы покрытия:	EPPUR120/2- FeSa 2½	EPPUR160/3- FeSa 2½	EPPUR200/4- FeSa 2½	EPPUR200/3- FeSa 2½	EPPUR120/2- ZnSaS
ТЕКНОПОКС АКВА ПРАЙМЕР 3 эпоксидная грунтовка	1 x 80 мкм	2 x 60 мкм	2 x 60 мкм	2 x 80 мкм	1 x 80 мкм
ТЕКНОДУР АКВА 3390 полиуретановая поверхностная краска	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм
ТЕКНОДУР АКВА 3390 полиуретановый поверхностный лак	-	-	1 x 40 мкм	-	-
Общая толщина пленки	120 мкм	160 мкм	200 мкм	200 мкм	120 мкм
VOC, г/м ² системы окрашивания	16	19	28	23	16

Пример маркировки системы покрытия: K1a - EPPUR120/2-FeSa 2½

Применение Защита стальных и оцинкованных поверхностей, подверженные атмосферным нагрузкам

Обозначение ТЕКНОС	Типовое применение
K1a	Защита стальных поверхностей по коррозионным категориям C2 и C3.
K1b	Защита стальных поверхностей по коррозионным категориям C2 и C3.
K1c	Защита стальных поверхностей по коррозионным категориям C2 и C3.
K1e	Защита стальных поверхностей по коррозионным категориям C2 и C3, когда от поверхностной краски требуется очень хорошая устойчивость глянца и цвета.
K1d	Горячеоцинкованные поверхности по коррозионным категориям C2 и C3.

Подготовка поверхности

Удалить с поверхности любое загрязнение, мешающее подготовке и покраске поверхности, а также водорастворимые соли, используя соответствующие методы очистки. Поверхности под окрашивание должны подготавливаться в зависимости от материала 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: можно окрашивать горячеоцинкованные стальные конструкции, подверженные атмосферным воздействиям, если их поверхности отшлифованы легкой струйной очисткой (SaS) до того, как поверхность станет матовой. Подходящими абразивными материалами являются, напр. окись алюминия и природный песок. Не рекомендуется окрашивать оцинкованные конструкции, находящиеся в погружении. Рекомендуется обрабатывать новые оцинкованные поверхности из тонкого листового металла легкой струйной очисткой (SaS). Тонколистовые поверхности, которые под воздействием атмосферы приобрели матовый оттенок, также можно обработать моющим средством ПЕЛТИПЕСУ.

Алюминиевые поверхности: поверхности обработать моющим средством ПЕЛТИПЕСУ. Поверхности, подвергающиеся атмосферным нагрузкам, кроме этого, обработать легкой струйной очисткой (AlSaS) или шлифованием.

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

Дополнительные сведения о предварительной подготовке поверхности и техническом обслуживании см. "Руководство по антикоррозионной окраске". Информацию по предварительной подготовке поверхности можно найти в стандарте: EN ISO12944-4 и ISO 8501-2.

Шоппраймер

Системы окрашивания совместимы с эпоксидным шоппраймером KOPPO E, цинко-эпоксидным шоппраймером KOPPO SE, цинкосиликатным шоппраймером KOPPO SS.

См. на обороте

Нанесение До окрашивания следует тщательно промыть чистой водой инструменты для смешивания и распылители для красок. После окрашивания инструменты промыть вначале водой, а под конец разбавителем.

Тщательно перемешать компоненты краски перед использованием до однородности. Аккуратно смешать пластмассовый компонент с отвердителем в пропорциях, указанные на этикетке. При смешивании компонентов, принять во внимание время жизнеспособности краски.

Предпочтительно пользоваться безвоздушным распылителем или распылителем низкого давления с подачей воздуха. Температура воздуха и поверхности, а также относительная влажность воздуха во время окрашивания и высыхания должны соответствовать данным в таблице. Повышенная температура ускоряет процесс высыхания красок. Окрашиваемая поверхность должна быть сухой и чистой от пыли.

Технические характеристики красок указаны в нижеприведенной таблице и в спецификации изделия.

Ремонт

Частичный ремонт: Поверхности со степенью коррозионной поврежденности Ri 1 - Ri 3 можно отремонтировать. Удалить неплотный слой краски и ржавчину с поврежденных участков, обработав скребком и струйной очисткой. Струйную очистку распространять от поврежденных участков на участки, примыкающие к целому покрытию. Если необходимо, отшлифуйте края. Отремонтированный участок покрасить красками системы до достижения соответствующей толщины пленки. При желании придать поверхности однородный внешний вид, следует очистить всю поверхность, а затем переокрасить поверхностной краской системы.

Полный ремонт: Поверхности со степенью коррозионной поврежденности Ri 4 необходимо полностью переокрасить. Обработать струйной очисткой всю поверхность до степени Sa 2½ и покрасить, как первичной обработке.

Технические данные красок

Краска		ТЕКНОПОКС АКВА ПРАЙМЕР 3	ТЕКНОДУР АКВА 3390
Спецификация изделия	№	621	1005
Тип краски		водоразбавляемая двухкомпонентная эпоксидная грунтовка	водоразбавляемая двухкомпонентная полиуретановая краска и лак
Цвета		серая, красная	Колеровочная система Текномикс, по договоренности
Глянец		полуматовая	09: глянцевая 07: ок. 70 (угол 60°) 05: полуглянцевая 03: полуматовая
Разбавитель		вода	вода, ТЕКНОСОЛВ 1936
Способы нанесения		безвоздушный распылитель	пневмораспылитель или безвоздушный распылитель
Сопло безвоздушного распылителя		0,013 - 0,018"	0,011 – 0,013"
Условия нанесения			
- мин. температура	°C	+10	+10
- макс. влажность	%	30 - 70	30 - 70
Замечания по безопасности		См. паспорт по технике безопасности	См. паспорт по технике безопасности
Содержание сухих веществ	объемных-%	45 ±2	краска: 42 ±2 лак: 40 ±2
Общая масса твердых веществ	г/л	ок. 680	краска: ок. 560 лак: ок. 450
Летучие органические вещества (VOC)	г/л	ок. 40	ок. 90
Рекомендуемая толщина пленки			краска:
- мокрая	мкм	133 - 177	95
- сухая	мкм	60 - 80	40
			лак:
			100
			40
Укрывистость, теоретическая	м ² /л	7,5 - 5,6	краска: 10,5 лак: 10,0
Время высыхания, +23 °C / 50 % RH		(сухая пленка 60 мкм)	(сухая пленка 40 мкм)
- от пыли, (ISO 9117-3:2010)		через 1 час	через 2½ час.
- на ощупь, (DIN 53150:1995)		через 5 час.	через 6½ час.
Нанесение следующего слоя, 50 % RH		ТЕКНОПОКС АКВА ПРАЙМЕР 3, ТЕКНОДУР АКВА 3390:	ТЕКНОДУР АКВА 3390:
		мин	макс*
		через 2 сут.	через 1 мес.
		через 4 час.	через 1 мес.
		через 1 сут.	через 6 час.
		через 14 сут.	через 14 сут.
		через 14 сут.	через 14 сут.

* Макс. промежуток времени, при котором не требуется обработка поверхности до шероховатости.