

TEKNOLAC COMBI 50 / TEKNOLAC 0191 АЛКИДНЫЕ СИСТЕМЫ

K10

12 16.9.2014

	L	M	H
C2			
C3			
C4			
C5			

Системы окрашивания для стальных поверхностей, подверженные атмосферным нагрузкам. В системах используют алкидные краски, которые высыхают при окислении. Краски системы быстро высыхают. Они особенно пригодны для использования в мастерских. Поверхностная краска полуглянцевая или глянцевая.

Обозначение системы покрытий ТЕКНОС

	K10a	K10b	K10c
EN ISO 12944-5 (2007) обозначение/ коррозионная категория/срок службы	A2.01/C2/L	A2.02/C2/M A3.01/C3/L	A2.03/C2/H A3.02/C3/M
EN ISO 12944-5 (1998) обозначение/ коррозионная категория/срок службы	S2.02/C2/M	S2.04/C2/M S3.02/C3/L	S2.06/C2/H S3.04/C3/M
Структура системы покрытия:	AK80/2- FeSa 2½	AK120/2- FeSa 2½	AK160/3- FeSa 2½
TEKNOLAC PRIMER 0168-00 алкидная грунтовка	1 x 40 мкм	1 x 80 мкм	1 x 80 мкм
TEKNOLAC COMBI 50 алкидная краска или TEKNOLAC 0191 алкидная поверхностная краска	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	2 x 40 мкм
Общая толщина пленки	80 мкм	120 мкм	160 мкм
VOC, г/ м ² системы окрашивания поверхностной краской ТЕКНОЛАС COMBI 50	87	126	174

Пример маркировки системы покрытия: K10a - EN ISO 12944-5/ A2.01(AK80/2-FeSa 2½).

Применение Защита стальных конструкций, подверженные атмосферным нагрузкам, в помещениях и на открытых площадках.

Обозначение ТЕКНОС	Типовое применение
K10a	Защита стальных конструкций в помещениях по коррозионным категориям C1 и C2.
K10b	Защита стальных конструкций на открытых площадках по коррозионным категориям C2 и C3.
K10c	Защита стальных конструкций на открытых площадках 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.

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 ISO 12944-4 и ISO 8501-2.

Шоппраймер

Системы окрашивания совместимы с шоппраймером KORRO PVB, эпоксидным шоппраймером KORRO E и цинкосиликатным шоппраймером KORRO SS.

Нанесение Перед нанесением тщательно перемешать краски до однородности. Нанесите краски на сухую, очищенную от пыли поверхность пленкой рекомендованной толщины.

Технические характеристики красок указаны в нижеприведенной таблице и в спецификации на продукцию.

Ремонт **Частичный ремонт:** Поверхности со степенью коррозионной поврежденностью Ri 1 - Ri 3, можно отремонтировать.

Удалите с поверхности все дефекты и отшлифовать острые края. Удалите неплотный слой краски. Очищенные участки и края плотного слоя краски скосить. Используя струйную очистку, избегайте остатков трещин на удаленной пленке краски. Если ремонт предусматривает окрашивание всей поверхности поверхностной краской, то слой глянцевой поверхностной краски отшлифовать до матовости. Поверхность очистить от пыли и остатков обработки. Нанесите на отремонтированные участки грунтовку и поверхностную краску системы до первоначальной толщины.

Полный ремонт: Поверхности со степенями коррозионной поврежденности Ri 4, необходимо полностью перекрашивать. Обработать струйной очисткой всю поверхность до степени подготовки поверхности Sa 2½ и покрасить, как при первичной обработке.

Технические данные красок

Краска	TEKNOLAC PRIMER 0168-00	TEKNOLAC COMBI 50	TEKNOLAC 0191				
Спецификация изделия №	1098	874	1778				
Тип краски	алкидная грунтовка	алкидная краска	алкидная поверхностная краска				
Цвета	серая, красно-коричневая, белая, желтая и черная	Колеровочная система Текномикс, стандартные цвета по договоренности	Колеровочная система Текномикс, стандартные цвета по договоренности				
Глянец	полностью матовая	полуглянцевая	глянцевая				
Разбавитель	TEKNOSOLV 9502, TEKNOSOLV 1639	TEKNOSOLV 9502, TEKNOSOLV 1639	TEKNOSOLV 1639, TEKNOSOLV 1640				
Способы нанесения	безвоздушный распылитель, кисть	безвоздушный распылитель, пневмораспылитель или электростатический распылитель, кисть	безвоздушный распылитель, пневмораспылитель или электростатический распылитель, кисть				
Сопло безвоздушного распылителя	0,013 - 0,018"	0,013 - 0,015"	0,013 - 0,018"				
Условия нанесения							
- мин. температура °C	+5	+5	+5				
- макс. влажность %	80	80	80				
Замечания по безопасности	См. паспорт по технике безопасности	См. паспорт по технике безопасности	См. паспорт по технике безопасности				
Содержание сухих веществ объемных-%	48 ±2	45 ±2 (ISO 3233:1988)	46 ±2				
Общая масса твердых веществ г/л	ок. 830	ок. 610	ок. 600				
Летучие органические вещества (VOC) г/л	ок. 470	ок. 520	ок. 500				
Рекомендуемая толщина пленки							
- мокрая мкм	83 - 166	88 - 177	40 - 60				
- сухая мкм	40 - 80	40 - 80	86 - 130				
Укрывистость, теоретическая м²/л	12,0 - 6,0	11,2 - 5,6	11,5 - 7,7				
Время высыхания, +23 °C / 50 % RH - от пыли, (ISO 9117-3:2010) - на ощупь, (DIN 53150:1995) - высыхание при нагревании 80°C Нанесение следующего слоя, 50 % RH	(сухая пленка 40 мкм) через 20 мин. через 20 мин. через 15 мин. TEKNOLAC PRIMER 0168- 00, краски группы TEKNOLAC или краски группы TEKNOLAC COMBI:	(сухая пленка 40 мкм) через ¼ час. через 1 час. - TEKNOLAC COMBI 50:	(сухая пленка 40 мкм) - через 45 мин. - TEKNOLAC 0191:				
	мин.	макс.	мин.	макс.			
	+5 °C	через 4 час.	-	через 3 час.	-	до 8 ч или не раньше, чем через 12 суток	-
	+23 °C	через 40 мин.	-	через 1 час.	-	до 4 ч или не раньше, чем через 4 суток	-