

TEKNOSYNT COMBI 50 / TEKNOSYNT 90 АЛКИДНЫЕ СИСТЕМЫ

K12

	L	M	H
C2			
C3			
C4			
C5			

13 16.9.2014

Системы окрашивания для стальных поверхностей, подверженные атмосферным нагрузкам. В системах используют алкидные краски, которые высыхают при окислении. TEKNOSYNT PRIMER 3 и TEKNOSYNT 90 также высыхают при повышенной температуре (ниже +80 °C). Системы пригодны для использования на открытых площадках.

Обозначение системы покрытий ТЕКНОС	K12a	K12e	K12b	K12c	K12d
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	S2.05/C2/M S3.03/C3/L
Структура системы покрытия:	AK80/2- FeSa 2½	AK80/2- FeSt 2	AK120/2- FeSa 2½	AK160/3- FeSa 2½	AK160/4- FeSt 2
TEKNOSYNT PRIMER 3 алкидная грунтовка	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	1 x 80 мкм	1 x 80 мкм	2 x 40 мкм (*)
TEKNOSYNT COMBI 50 алкидная краска или TEKNOSYNT 90 алкидная поверхностная краска	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	2 x 40 мкм	2 x 40 мкм
Общая толщина пленки	80 мкм	80 мкм	120 мкм	160 мкм	160 мкм
VOC системы окрашивания, г/м ² красками TEKNOSYNT PRIMER 3 и TEKNOSYNT COMBI 50	74	74	120	150	150

*) 1 слой: красная TEKNOSYNT PRIMER 3, нанесение кистью

Пример маркировки системы: K12a - EN ISO 12944-5/ A2.01(AK80/2-FeSa 2½).

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

Обозначение ТЕКНОС	Типовое применение
K12a	Различные механизмы и оборудование по коррозионной категории C1. По предварительной подготовке Sa 2 система соответствует стандарту SFS 5873, система F20.01 по коррозионным категориям C1 - C2.
K12b	Различные механизмы и оборудование по коррозионной категории C2.
K12c	Защита стальных конструкций на открытых площадках по коррозионной категории C3.
K12d	Защита стальных конструкций на открытых площадках по коррозионной категории C2.
K12e	Система в соответствии со стандартом SFS 5873 для стальных поверхностей по коррозионным категориям C1 - C2 (система R25.01).

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.

См. на обороте

Нанесение Компоненты краски до нанесения тщательно перемешать до однородности. Краски наносить на чистую, сухую поверхность равномерно до получения требуемой толщины пленки.

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. С ремонтируемой поверхности удалить повреждения и острые края отшлифовать. Удалить неплотно держащийся слой краски. Очищенные участки и твердый слой краски скосить. Использовать пескоструйную очистку следует осторожно, чтобы на оставшейся пленке не образовались трещины. Если к ремонту относится покраска всей поверхности, то глянцевую краску следует отшлифовать до матовости. Поверхности очистить от пыли и следов обработки. Нанесите на подготовленные участки грунтовку и поверхностную краску данной системы до первоначальной величины.

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	TEKNOSYNT PRIMER 3	TEKNOSYNT COMBI 50	TEKNOSYNT 90
Спецификация изделия №	335	134	336
Тип краски	тиксотропная алкидная грунтовка	алкидная краска	алкидная поверхностная краска
Пигментация	без свинца и хрома антикоррозионные пигменты	без свинца и хрома антикоррозионные пигменты	атмосферостойчивые пигменты
Цвета	желтая, серая, красная и черная	Колеровочная система Текномикс, стандартные цвета по договоренности	колеровочная система Текномикс
Глянец	полуматовая	полуматовая	полностью глянцевая
Разбавитель	TEKNOSOLV 9507, TEKNOSOLV 1621	TEKNOSOLV 9507, TEKNOSOLV 1621	TEKNOSOLV 9507, TEKNOSOLV 1621
Способы нанесения	кисть, безвоздушный распылитель	безвоздушный распылитель, пневмораспылитель или электростатический распылитель, кисть	безвоздушный распылитель, пневмораспылитель или электростатический распылитель, кисть
Сопло безвоздушного распылителя	0,015 - 0,018"	0,015 - 0,018"	0,009 - 0,015"
Условия нанесения - мин. температура °C - макс. влажность %	+5 80	+5 80	+5 80
Замечания по безопасности	См. паспорт по технике безопасности	См. паспорт по технике безопасности	См. паспорт по технике безопасности
Содержание сухих веществ объемных-%	45 ±2	50 ±2	45 ±2
Общая масса твердых веществ г/л	ок. 740	ок. 750	ок. 470
Летучие органические вещества (VOC) г/л	ок. 480	ок. 400	ок. 480
Рекомендуемая толщина пленки - мокрая мкм - сухая мкм	88 - 177 40 - 80	80 40	88 40
Укрывистость, теоретическая м²/л	11,2 - 5,6	12,5	11,2
Время высыхания, +23°C / 50 % RH - от пыли, (ISO 9117-3:2010) - на ощупь, (DIN 53150:1995) Нанесение следующего слоя, 50 % RH	(сухая пленка 40 мкм) через 1 час. через 2 час.	(сухая пленка 40 мкм) через 1 час. через 3 час.	(сухая пленка 40 мкм) через 30 мин. через 3 час.
	TEKNOSYNT PRIMER 3, TEKNOSYNT 50 или TEKNOSYNT 90:	TEKNOSYNT COMBI 50:	TEKNOSYNT 90:
	мин. макс.	мин. макс.	мин. макс.
	+5°C через 8 час.	через 18 час.	через 10 час.
	+23°C через 3 час.	через 6 час.	через 10 час.
	Повышенная температура значительно ускоряет процесс высыхания.	-	Повышенная температура значительно ускоряет процесс высыхания.