

ТЕКНОКРИЛ 90 ЦИНКОЭПОКСИДНЫЕ /АКРИЛОВЫЕ СИСТЕМЫ

K13

6 9.2.2012

	L	M	H
C2	o	o	o
C3	o		
C4			
C5			

Системы окрашивания для стальных поверхностей, подверженные атмосферным нагрузкам. В качестве грунтовочной краски используется двухкомпонентная, обогащенная цинком эпоксидная краска, а в качестве поверхностной краски – физически высыхающие акриловые краски.

Обозначение системы покрытий ТЕКНОС

	K13a	K13b	K13c
EN ISO 12944-5 (2007) обозначение/коррозионная категория/срок службы	A3.12/C3/M A4.10/C4/L	A3.13/C3/H A4.11/C4/M	A4.12/C4/H
EN ISO 12944-5 (1998) обозначение/коррозионная категория/срок службы	S3.23/C3/M S4.16/C4/L	S3.24/C3/H S4.17/C4/M	S4.18/C4/H
Структура системы покрытия:	EPZn(R)AY160/3- FeSa 2½	EPZn(R)AY200/4- FeSa 2½	EPZn(R)AY240/4- FeSa 2½
ТЕКНОЦИНК 90 SE цинко-эпоксидная краска	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм
ТЕКНОКРИЛ ПРАЙМЕР 3 акриловая грунтовочная краска	1 x 80 мкм	2 x 60 мкм	2 x 80 мкм
ТЕКНОКРИЛ 90 акриловая поверхностная краска	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм
Общая толщина пленки	160 мкм	200 мкм	240 мкм
VOC, г/м ² системы окрашивания	190	240	290

Пример маркировки системы покрытия: K13a - EN ISO 12944-5/ A3.12(EPZn(R)AY160/3-FeSa 2½).

Применение Защита стальных конструкций, подверженные атмосферным воздействиям.

Обозначение ТЕКНОС	Типовое применение
K13a	Стальные конструкции вне помещений по коррозионным категориям C3 – C4.
K13b	Стальные конструкций вне помещений по коррозионным категориям C3 - C4.
K13c	Стальные конструкции вне помещений по коррозионной категории C4.

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).

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 цинко-эпоксидным шоппраймером KOPPO SE и цинкосиликатным шоппраймером KOPPO SS.

См. на обороте

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

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

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.

ВНИМАНИЕ! ТЕКНОЦИНК 90 SE нельзя наносить на старую краску, а только на чистую стальную поверхность.

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	ТЕКНОЦИНК 90 SE	ТЕКНОКРИЛ ПРАЙМЕР 3	ТЕКНОКРИЛ 90			
Спецификация изделия №	15	615	614			
Тип краски	обогащенная цинком эпоксидная краска	акриловая грунтовка	акриловая поверхностная краска			
Цвета	серо-голубая	серая и белая	Колеровочная система Текномикс			
Глянец	матовая	матовая	глянцевая			
Разбавитель	ТЕКНОСОЛВ 9506	ТЕКНОСОЛВ 9502, ТЕКНОСОЛВ 1639	ТЕКНОСОЛВ 9502, ТЕКНОСОЛВ 1639			
Способы нанесения	безвоздушный распылитель	безвоздушный распылитель	безвоздушный распылитель, кисть			
Сопло безвоздушного распылителя	0,018 - 0,021" (поворотное сопло)	0,015"	0,013"			
Условия нанесения - мин. температура °C - макс. влажность %	+10 80	0 80	0 80			
Замечания по безопасности	См. паспорт по технике безопасности	См. паспорт по технике безопасности	См. паспорт по технике безопасности			
Содержание сухих веществ объемных-%	53 ±2 (ISO 3233:1988)	43 ±2	35 ±2			
Общая масса твердых веществ г/л	ок. 2100	ок. 760	ок. 470			
Летучие органические вещества (VOC) г/л	ок. 450	ок. 500	ок. 590			
Рекомендуемая толщина пленки - мокрая мкм - сухая мкм	75 40	139 - 186 60 - 80	114 40			
Укрывистость, теоретическая м²/л	13,2	7,2 – 5,4	8,8			
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 5 мин. через 30 мин. ТЕКНОЦИНК 90 SE или ТЕКНОКРИЛ ПРАЙМЕР 3:	(сухая пленка 60 мкм) через ½ час. через 1 час. ТЕКНОКРИЛ ПРАЙМЕР 3 или ТЕКНОКРИЛ 90:	(сухая пленка 40 мкм) через 1 час. через 2 час. ТЕКНОКРИЛ 90:			
	мин.	макс.*	мин.	макс.*	мин.	макс.*
	0 °C	-	через 6 час.	-	через 8 час.	-
	+10 °C	через 6 час.	через 3 мес.	-	-	-
+23 °C	через 1 час.	через 3 мес.	через 3 час.	-	через 4 час.	-

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