

# ТЕКНОРОХ AQUA COMBI 0360 ЭПОКСИДНЫЕ СИСТЕМЫ

# K16

10 19.2.2014

Системы антикоррозионных покрытий, предназначенные для стальных и оцинкованных поверхностей. В системах используют химически отверждаемые, водоразбавляемые, двухкомпонентные, реакционно-способные эпоксидные краски. В качестве поверхностной краски может использоваться полуглянцевая ТЕКНОРОХ AQUA COMBI 0360-04 или глянцевая ТЕКНОРОХ AQUA COMBI 0360-08.

Обозначение системы покрытий ТЕКНОС	K16a	K16b	K16c	K16d	K16e	K16f
EN ISO 12944-5 (2007) обозначение/коррозионная категория/срок службы	-	-	-	-	-	-
Структура системы покрытия:	EP120/2-ZnSaS	EP160/2-ZnSaS	EP120/2-FeSa 2½	EP160/3-FeSa 2½	EP200/3-FeSa 2½	EP240/4-FeSa 2½
ТЕКНОРОХ AQUA PRIMER 3 эпоксидная грунтовка	-	1 x 80 мкм	-	1 x 80 мкм	2 x 80 мкм	2 x 80 мкм
ТЕКНОРОХ AQUA COMBI 0360 эпоксидная краска	2 x 60 мкм	1 x 80 мкм	2 x 60 мкм	1 x 80 мкм	1 x 40 мкм	1 x 80 мкм
Общая толщина пленки	120 мкм	160 мкм	120 мкм	160 мкм	200 мкм	240 мкм
VOC, г/ м <sup>2</sup> системы окрашивания	9,2	13,2	9,2	13,2	17,2	20,3

Пример обозначения системы покрытия: K16a - EP120/2-ZnSaS.

**Применение** Защита стальных и оцинкованных поверхностей, подверженные климатическим нагрузкам.

Обозначение ТЕКНОС	Типовое применение
K16a	Горячеоцинкованные поверхности, подверженные климатическим нагрузкам по коррозионным категориям C2 и C3.
K16b	Горячеоцинкованные поверхности, подверженные климатическим нагрузкам по коррозионным категориям C3 и C4.
K16c	Защита стальных поверхностей по коррозионным категориям C2 и C3.
K16d	Защита стальных поверхностей по коррозионным категориям C2 и C3.
K16e	Защита стальных поверхностей по коррозионной категории C3.
K16f	Защита стальных поверхностей по коррозионным категориям C3 и 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). Обработка тонколистовой стали до шероховатости улучшает адгезию краски к основанию.

**Оцинкованные поверхности:** можно окрашивать горячеоцинкованные стальные конструкции, подверженные атмосферным воздействиям, если их поверхности полностью тщательно отшлифованы легкой струйной очисткой (SaS) до того, как поверхность станет матовой. Подходящими абразивными материалами являются: окись алюминия и природный песок. Не рекомендуется окрашивать оцинкованные конструкции, находящиеся в погружении. Рекомендуется новые оцинкованные поверхности из тонкого листового металла обработать легкой струйной очисткой (SaS). Тонколистовые поверхности, которые под воздействием атмосферы приобрели матовый оттенок, также можно обрабатывать моющим средством PELTIPESU.

**Алюминиевые поверхности:** поверхности обработать моющим средством PELTIPESU. 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 ISO 12944-4 и ISO 8501-2.

## Шоппраймер

Системы окрашивания совместимы с эпоксидным шоппраймером KORRO E, цинко-эпоксидным шоппраймером KORRO SE и цинкосиликатным шоппраймером KORRO SS.  
**См. на обороте**

<b>Нанесение</b>	<p>Перед применением перемешивающее и окрасочное оборудование должно быть тщательно промыто чистой водой. После покраски оно промывается вновь водой и под конец растворителем.</p> <p>До применения компоненты краски перемешать до однородности. Аккуратно смешать пластмассовый компонент с отвердителем в пропорциях, указанных на этикетке. При определении количества компонентов, следует принять во внимание время жизнеспособности смеси.</p> <p>Предпочтительно пользоваться безвоздушным распылителем или распылителем низкого давления, с подачей воздуха. Температура воздуха и поверхности, а также относительная влажность воздуха во время окраски и высыхания должны соответствовать показателям в нижеприведенной таблице. Повышенная температура ускоряет процесс высыхания краски. Окрашиваемая поверхность должна быть сухой и очищенной от пыли.</p> <p>Технические характеристики красок указаны в нижеприведенной таблице и в спецификации изделия.</p>
<b>Ремонт</b>	<p><b>Частичный ремонт:</b> Поверхности со степенью коррозионной поврежденности Ri 1 - Ri 3 можно отремонтировать. Удалить неплотный слой краски и ржавчину с поврежденных участков, обработав их скребком и струйной очисткой. Струйную очистку распространить от поврежденных участков на участки, примыкающие к целому покрытию. Если необходимо, отшлифуйте края. Отремонтированные участки покрасить красками системы до достижения соответствующей толщины пленки. При желании придать поверхности однородный внешний вид, следует очистить всю поверхность и перекрасить поверхностной краской системы.</p> <p><b>Полный ремонт:</b> Поверхности со степенью коррозионной поврежденности Ri 4 необходимо полностью перекрасить. Обработать струйной очисткой всю поверхность до степени предварительной подготовки Sa 2½ и покрасить как при первичной обработке.</p>

#### Технические данные красок

Краска	ТЕКНОРОХ AQUA PRIMER 3	ТЕКНОРОХ AQUA COMBI 0360
Спецификация изделия №	621	1185
Тип краски	двухкомпонентная водоразбляемая эпоксидная грунтовка	двухкомпонентная водоразбляемая эпоксидная краска
Цвета	серая, красная	Колеровочная система Текномикс
Глянец	полуматовая	0360-04: полуглянцевая 0360-08: глянцевая
Разбавитель	вода	вода
Способы нанесения	безвоздушный распылитель	безвоздушный распылитель или кисть
Сопло безвоздушного распылителя	0,013 - 0,018"	0,011 - 0,015"
Условия нанесения		
- мин. температура °C	+10	+10
- влажность %	30 - 70	30 - 70
Замечания по безопасности	См. паспорт по технике безопасности	См. паспорт по технике безопасности
Содержание сухих веществ объемных-%	45 ±2	43 ±2
Общая масса твердых веществ г/л	ок. 680	ок. 520
Летучие органические вещества (VOC) г/л	ок. 40	ок. 33
Рекомендуемая толщина пленки		
- мокрая мкм	133 - 178	186
- сухая мкм	60 - 80	80
Укрывистость, теоретическая м <sup>2</sup> /л	7,5 - 5,6	5,4
Время высыхания, +23 °C / 50 % RH	(сухая пленка 60 μm)	(сухая пленка 80 μm) со отвердителем ТЕКНОРОХ AQUA HARDENER 0300 / со отвердителем ТЕКНОРОХ AQUA HARDENER 0300-02:
- от пыли, (ISO 9117-3:2010)	через 1 час.	через 1 час. / через 40 мин.
- на ощупь, (DIN 53150:1995)	через 5 час.	через 10 час. / через 5 час.
Нанесение следующего слоя, 50 % RH	ТЕКНОРОХ AQUA PRIMER 3:	ТЕКНОРОХ AQUA COMBI:
	мин.	макс.*
+15 °C	через 1 сут.	через 6 мес.
+23 °C	через 4 час.	через 6 мес.
	ТЕКНОРОХ AQUA COMBI 0360:	
	мин.	макс.*
+15 °C	через 2 сут.	через 1 мес.
+23 °C	через 4 час.	через 1 мес.

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