

# ТЕКНОПЛАСТ 50 / 90 ЭПОКСИДНЫЕ СИСТЕМЫ

12 27.2.2013

# K18

	L	M	H
C2	O		
C3			Zn
C4		Zn	Zn
C5	Zn	Zn	Zn

Системы окрашивания для антикоррозионной защиты стальных и оцинкованных поверхностей. В системах используют химически отверждаемые, разбавляемые растворителем, двухкомпонентные, реакционно-способные, эпоксидные краски. В качестве поверхностной краски можно использовать полуглянцевую эпоксидную краску ТЕКНОПЛАСТ 50 или глянцевую эпоксидную краску ТЕКНОПЛАСТ 90.

## СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:

Обозначение системы покрытий  
ТЕКНОС

	K18a	K18b	K18c	K18d	K18e	K18f
EN ISO 12944-5 (2007) обозначение/коррозионная категория/ срок службы	A2.06/C2/M A3.07/C3/L	A2.07/C2/H A3.08/C3/M	A3.09/C3/H	A4.08/C4/M	A4.09/C4/H	A5I.02/C5-I/H A5M.02/C5-M/H
EN ISO 12944-5 (1998) обозначение/коррозионная категория/срок службы	S2.15/C2/M S3.16/C3/L	S2.16/C2/H S3.17/C3/M	S3.18/C3/H S4.12/C4/L S7.02/C5-M/L	S3.19/C3/H S4.13/C4/M	S4.14/C4/H S6.03/C5-I/H	S4.15/C4/H S6.04/C5-I/H S7.04/C5-M/H
Структура системы покрытия:	EP120/2- FeSa 2½	EP160/2- FeSa 2½	EP200/3- FeSa 2½	EP240/3- FeSa 2½	EP280/4- FeSa 2½	EP320/4- FeSa 2½
ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 3 эпоксидная грунтовка	1 x 60 мкм	1 x 80 мкм	1 x 80 мкм	1 x 80 мкм	1 x 80 мкм	1 x 80 мкм
ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 3 эпоксидная грунтовка	-	-	1 x 60 мкм	1 x 80 мкм	2 x 70 мкм	2 x 90 мкм
ТЕКНОПЛАСТ 50 или ТЕКНОПЛАСТ 90 эпоксидные поверхностные краски	1 x 60 мкм	1 x 80 мкм	1 x 60 мкм	1 x 80 мкм	1 x 60 мкм	1 x 60 мкм
Общая толщина пленки	120 мкм	160 мкм	200 мкм	240 мкм	280 мкм	320 мкм
VOC, г/м <sup>2</sup> системы окрашивания	99	130	170	200	230	270

## ОЦИНКОВАННЫЕ И АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:

Обозначение системы покрытий  
ТЕКНОС

	K18g	K18h	K18l	K18i	K18k	K18j
EN ISO 12944-5 (2007) обозначение/коррозионная категория/ срок службы	A7.10/C3/H A7.10/C4/M A7.10/C5-I/L A7.10/C5- M/L	A7.11/C4/H A7.11/C5-I/M A7.11/C5- M/M	-	A7.12/C4/H A7.12/C5-I/M A7.12/C5- M/M	-	A7.13/C4/H A7.13/C5-I/H A7.13/C5- M/H
EN ISO 12944-5 (1998) обозначение/коррозионная категория/срок службы	S9.10/C3/H S9.10/C4/M S9.10/C5-I/L S9.10/C5-M/L	S9.11/C4/H S9.11/C5-I/L S9.11/C5- M/M	-	S9.12/C4/H S9.12/C5-I/M C9.12/C5- M/H	-	S9.13/C4/H S9.13/C5-I/M S9.13/C5- M/H
Структура системы покрытия:	EP120/2- ZnSaS	EP160/2- ZnSaS	EP200/3- ZnSaS	EP240/3- ZnSaS	EP240/3- ZnSaS	EP320/4- ZnSaS
ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 3 эпоксидная грунтовка	1 x 60 мкм	1 x 80 мкм	1 x 80 мкм	1 x 80 мкм	1 x 90 мкм	1 x 80 мкм
ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 3 эпоксидная грунтовка	-	-	1 x 80 мкм	1 x 80 мкм	1 x 90 мкм	2 x 80 мкм
ТЕКНОПЛАСТ 50 или ТЕКНОПЛАСТ 90 эпоксидные поверхностные краски	1 x 60 мкм	1 x 80 мкм	1 x 40 мкм	1 x 80 мкм	1 x 60 мкм	1 x 80 мкм
Общая толщина пленки	120 мкм	160 мкм	200 мкм	240 мкм	240 мкм	320 мкм
VOC, г/м <sup>2</sup> системы окрашивания	99	130	160	200	200	260

Пример маркировки системы окрашивания: K18a - EN ISO 12944-5/A2.06(EP120/2- FeSa 2½).

См. на обороте

**Применение** Защита стальных и оцинкованных поверхностей, подверженные атмосферным нагрузкам. Защита стальных поверхностей, подверженные механической и химической нагрузкам.

Обозначение ТЕКНОС	Типовое применение
<b>СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:</b>	
K18a	Стальные конструкции, подверженные незначительным механическим нагрузкам, такие, как строительные перекрытия. Коррозионные категории C2 и C3.
K18b	Защита стальных поверхностей по коррозионным категориям C2 и C3.
K18c	Стальные конструкции, подверженные значительным механическим нагрузкам. Коррозионные категории C3, C4 и C5.
K18d	Подходит для стальных поверхностей, подверженные особым нагрузкам. Соответствуют стандартам DIN 55928-T05-6-30.2 и BS 5493:1977; SK2. Коррозионные категории C3 и C4.
K18e	Защита стальных поверхностей по коррозионным категориям C4 и C5.
K18f	Промышленные стальные конструкции, подверженные исключительно сильным нагрузкам. Коррозионные категории C4 и C5.
<b>ОЦИНКОВАННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:</b>	
K18g	Защита горячеоцинкованных поверхностей, находящиеся в помещениях и на открытых площадках по коррозионным категориям C3, C4 и C5. Также в соответствии со стандартом SFS 5873 система (F30.05) по коррозионным категориям C3 и C4. Для алюминиевых поверхностей соответствует тому же стандарту система F40.05 (EP120/2-AISaS).
K18h	Защита горячеоцинкованных поверхностей по коррозионным категориям C4 и C5.
K18i	Защита горячеоцинкованных поверхностей по коррозионным категориям C4 и C5.
K18j	Защита горячеоцинкованных поверхностей по коррозионным категориям C4 и C5.
K18k	В соответствии со стандартом SFS 5873 система (F30.07) для горячеоцинкованных поверхностей по коррозионным категориям C5-I и C5-M.
K18l	В соответствии со стандартом SFS 5873 система (F40.07) для алюминиевых поверхностей по коррозионным категориям C5-I и C5-M.

#### 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, обработать, кроме этого, легкой струйной очисткой (AISaS) или шлифованием.

Ранее окрашенные поверхности, пригодные для перекрашивания: С поверхности любые загрязнения (например, жир и соли) удаляются. Поверхность должна быть сухой и чистой. Старые окрашенные поверхности, допустимый срок окраски следующим слоем которых превышен, следует обработать до шероховатости. Поврежденные участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с инструкциями по подготовке основы и техническому обслуживанию.

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

Продолжается

<b>Нанесение</b>	<p>Тщательно перемешать компоненты перед использованием 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, так, как только этот метод обеспечивает толщину пленок краски за одно нанесение. Температура воздуха и поверхности, а также относительная влажность воздуха во время окраски и высыхания должны соответствовать показателям в нижеприведенной таблице. Более высокие температуры ускоряют процесс высыхания краски. Окрашиваемая поверхность должна быть сухой и чистой 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- Ri3 можно отремонтировать. Удалить неплотный слой краски и ржавчину с поврежденных участков, обработав их скребком и струйной очисткой. Струйную очистку распространять от поврежденных участков на участки, примыкающие к целому покрытию. Если необходимо, отшлифуйте края. Отремонтированные участки покрасить красками схемы до достижения соответствующей толщины пленки.</p> <p><b>Полный ремонт:</b> Поверхности со степенью коррозионной поврежденностью Ri 4 необходимо полностью перекрасить. Обработать струйной очисткой всю поверхность до степени подготовки поверхности Sa 2½ и покрасить, как при первичной обработке.</p>

#### Технические данные красок

Краска	ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 3	ТЕКНОПЛАСТ 50	ТЕКНОПЛАСТ 90			
Спецификация изделия №	442	443	857			
Тип краски	двухкомпонентная эпоксидная грунтовка	двухкомпонентная эпоксидная краска	двухкомпонентная эпоксидная краска			
Цвета	серая, красная, желтая, белая	колеровочная система Текномикс	колеровочная система Текномикс			
Глянец	полуматовая	полуглянцевая	глянцевая			
Разбавитель	ТЕКНОСОЛВ 9506	ТЕКНОСОЛВ 9506	ТЕКНОСОЛВ 9506			
Способы нанесения	безвоздушный распылитель	безвоздушный распылитель	безвоздушный распылитель			
Сопло безвоздушного распылителя	0,013 - 0,019"	0,013 - 0,019"	0,011 - 0,013"			
условия нанесения						
- мин.температура °C	+10	+10	+10			
- 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-%	53 ±2 (ISO 3233:1988)	53 ±2	53 ±2			
Общая масса твердых веществ г/л	ок. 910	ок. 800	ок. 760			
Летучие органические вещества (VOC) г/л	ок. 440	ок. 430	ок. 430			
Рекомендуемая толщина пленки						
- мокрая мкм	113 - 169	75 - 150	75 - 150			
- сухая мкм	60 - 90	40 - 80	40 - 80			
Укрывистость, теоретическая м²/л	8,8 - 5,9	13,2 - 6,6	13,2 - 6,6			
Время высыхания, +23°C / 50 % RH - от пыли, (ISO 9117-3:2010) - на ощупь, (DIN 53150:1995) Нанесение следующего слоя, 50 % RH	(сухая пленка 60 мкм) через 1 час. через 4 час. ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 3 или ТЕКНОПЛАСТ 50:	(сухая пленка 60 мкм) через 1 час. через 4 час. ТЕКНОПЛАСТ 50:	(сухая пленка 60 мкм) через 1 час. через 4 час. ТЕКНОПЛАСТ 90:			
	мин.	макс.*	мин.	макс.*	мин.	макс.*
<b>+10 °C</b>	через 6 час.	через 6 мес.	через 6 час.	через 1 мес.	через 6 час.	через 1 мес.
<b>+23 °C</b>	через 2 час.	через 6 мес.	через 2 час.	через 1 мес.	через 2 час.	через 1 мес.

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