

ТЕКНОПЛАСТ 50 / 90 ЭПОКСИДНЫЕ СИСТЕМЫ

K19

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

9 12.3.2014

Системы окрашивания для антикоррозионной защиты стальных поверхностей. В системах используют химически отверждаемые, разбавляемые растворителем, двухкомпонентные, реакционно-способные эпоксидные краски. В качестве грунтовки используется ТЕКНОЦИНК 90 SE, которая защищает сталь катодно, подобно цинку. Полуглянцевая ТЕКНОПЛАСТ 50 или глянцевая ТЕКНОПЛАСТ 90 могут использоваться в качестве поверхностных красок.

Обозначение системы покрытий ТЕКНОС

	K19a	K19b	K19c	K19d	K19e
EN ISO 12944-5 (2007) обозначение /коррозионная категория/срок службы	A3.11/C3/H A4.13/C4/L	A4.14/C4/M	A4.15/C4/H A5I.04/C5-I/M A5M.05/C5-M/M	-	A5I.05/C5-I/H A5M.06/C5-M/H
EN ISO 12944-5 (1998) обозначение /коррозионная категория/срок службы	S3.21/C3/H S4.19/C4/L S6.05/C5-I/M	S3.22/C3/H S4.20/C4/M	S4.21/C4/H S6.06/C5-I/H S7.07/C5-M/M	S4.22/C4/H	S4.23/C4/H S7.09/C5-M/H
Структура системы покрытия:	EPZn(R)EP 160/3-FeSa 2½	EPZn(R)EP 200/3-FeSa 2½	EPZn(R)EP 240/4-FeSa 2½	EPZn(R)EP 280/4-FeSa 2½	EPZn(R)EP 320/4-FeSa 2½
ТЕКНОЦИНК 90 SE цинко-эпоксидная краска	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм
ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 3 эпоксидная грунтовка	1 x 60 мкм	1 x 80 мкм	2 x 70 мкм	2 x 80 мкм	2 x 100 мкм
ТЕКНОПЛАСТ 50 или ТЕКНОПЛАСТ 90 эпоксидная поверхностная краска	1 x 60 мкм	1 x 80 мкм	1 x 60 мкм	1 x 80 мкм	1 x 80 мкм
Общая толщина пленки	160 мкм	200 мкм	240 мкм	280 мкм	320 мкм
VOС, г/м ² системы окрашивания	130	160	200	230	265

Пример маркировки системы окрашивания: K19a - EN ISO 12944-5/ A3.11(EPZn(R)EP160/3-FeSa 2½).

Применение Защита стальных поверхностей, подверженные атмосферным нагрузкам. Защита стальных поверхностей, подверженные воздействию влажности и брызг.

Обозначение ТЕКНОС	Типовое применение
K19a	Защита стальных поверхностей по коррозионным категориям C3 и C4.
K19b	Защита стальных поверхностей, находящиеся под воздействием брызг химических веществ в помещениях и на открытых площадках по коррозионным категориям C3 и C4.
K19c	Защита мокрой части бумагоделательной машины, а также стальных конструкций по коррозионным категориям C4 и C5.
K19d	Защита мокрой части бумагоделательной машины (система в соответствии со стандартом SSG 1005- GB40 GA160 TA80), а также стальные конструкции по коррозионной категории C4.
K19e	Защита стальных поверхностей по коррозионной категории C5.

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 ISO12944-4 и ISO 8501-1.

Шоппраймер

Системы окрашивания совместимы с цинко-эпоксидным шоппраймером KOPPO SE и цинкосиликатным шоппраймером KOPPO SS.

См. на обороте

Нанесение Тщательно перемешайте компоненты перед использованием до однородности. Аккуратно смешать пластмассовый компонент и отвердитель в пропорциях, указанные на этикетке. При определении количества компонентов, следует принять во внимание время жизнеспособности смеси.

Предпочтительнее применять безвоздушное распыление, т.к. только этот метод обеспечивает рекомендуемую толщину пленки за одно нанесение. Температура воздуха и окрашиваемой поверхности, а также относительная влажность воздуха во время применения и высыхания должны соответствовать показаниям в нижеприведенной таблице. Более высокие температуры ускоряют процесс высыхания. Окрашиваемая поверхность должна быть сухой и чистой от пыли.

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

Ремонт **Частичный ремонт:** Поверхности со степенью коррозионной поврежденности Ri 1 до Ri 3 можно отремонтировать. Следует 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. При необходимости отшлифовать края. Отремонтированные участки покрасить красками системы до достижения соответствующей толщины пленки.

ВНИМАНИЕ! Краска ТЕКНОЦИНК 90 SE должна наноситься только на чистую стальную поверхность, а не на старую краску.

Полный ремонт: Поверхности со степенью коррозионной поврежденности Ri 4 должны быть полностью перекрашены, т.к. покрытие утратило свою защитную способность. Всю поверхность очистить струйной очисткой до степени Sa 2½ и покрасить, как при первичной обработке.

Технические данные красок

Краска	ТЕКНОЦИНК 90 SE	ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 3	ТЕКНОПЛАСТ 50	ТЕКНОПЛАСТ 90				
Спецификация изделия №	15	442	443	857				
Тип краски	цинко-эпоксидная грунтовка	двухкомпонентная эпоксидная грунтовка	двухкомпонентная эпоксидная краска	двухкомпонентная эпоксидная краска				
Цвета	серо-голубая	серая, красная, желтая, белая	колеровочная система Текномикс	колеровочная система Текномикс				
Глянец	матовая	полуматовая	полуглянцевая	глянцевая				
Разбавитель	ТЕКНОСОЛВ 9506	ТЕКНОСОЛВ 9506	ТЕКНОСОЛВ 9506	ТЕКНОСОЛВ 9506				
Способы нанесения	безвоздушный распылитель	безвоздушный распылитель	безвоздушный распылитель	безвоздушный распылитель				
Сопло безвоздушного распылителя	0,018 – 0,021" (поворотное сопло)	0,013 – 0,019"	0,013 – 0,019"	0,011 – 0,013"				
Условия нанесения - мин. температура °C - макс. влажность %	+10 80	+10 80	+10 80	+10 80				
Замечания по безопасности	См. паспорт по технике 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 (ISO 3233:1988)	53 ±2	53 ±2				
Общая масса твердых веществ г/л	ок. 2100	ок. 910	ок. 800	ок. 760				
Летучие органические вещества (VOC) г/л	ок. 450	ок. 440	ок. 430	ок. 430				
Рекомендуемая толщина пленки - мокрая мкм - сухая мкм	75 40	113 - 190 60 - 100	113 - 150 60 - 80	115 - 150 60 - 80				
Укрывистость, теоретическая м²/л	13,2	8,8 - 5,3	8,8 - 6,6	8,8 - 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 40 мкм) через 5 мин. через 30 мин. ТЕКНОЦИНК 90 SE или ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 3:	(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.*	мин.	макс.*				
	мин.	макс.*	мин.	макс.*				
+10°C	через 6 час.	через 3 мес.	через 6 час.	через 6 мес.	через 6 час.	через 1 мес.	через 6 час.	через 1 мес.
+23°C	через 1 час.	через 3 мес.	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