

ТЕКНОПЛАСТ 50 / 90 ЭПОКСИДНЫЕ СИСТЕМЫ

K22

10 27.2.2013

Системы окрашивания для антикоррозионной защиты стальных поверхностей. В системах используют химически отверждаемые, разбавляемые растворителем, двухкомпонентные, реакционно - способные эпоксидные краски. В качестве грунтовки используют цинко-эпоксидную краску ТЕКНОЦИНК 50 SE, которая кроме цинка, содержит другие эффективные антикоррозионные пигменты. Полуглянцевая краска ТЕКНОПЛАСТ 50 или глянцевая ТЕКНОПЛАСТ 90 могут использоваться в качестве поверхностных красок.

Обозначение системы покрытий ТЕКНОС

	K22a	K22b	K22c
EN ISO 12944-5 (2007) обозначение/ коррозионная категория/срок службы	-	-	-
Структура системы покрытия:	EPZnEP160/3- FeSa 2½	EPZnEP200/3- FeSa 2½	EPZnEP280/4- FeSa 2½
ТЕКНОЦИНК 50 SE цинко-эпоксидная краска	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 80 мкм
ТЕКНОПЛАСТ 50 или ТЕКНОПЛАСТ 90 эпоксидная поверхностная краска	1 x 60 мкм	1 x 80 мкм	1 x 80 мкм
Общая толщина пленки	160 мкм	200 мкм	280 мкм
VOC, г/ м ² системы окрашивания	140	170	230

Пример маркировки системы окрашивания: K22a - EPZnEP160/3-FeSa 2½.

Применение Защита стальных поверхностей, подверженных атмосферным нагрузкам. Защита стальных поверхностей, подверженных воздействию влаги и брызг.

Обозначение ТЕКНОС	Типовое применение
K22a	Защита стальных поверхностей по коррозионным категориям C3 и C4.
K22b	Стальные поверхности в помещениях и на открытых площадках, находящиеся под воздействием брызг химических веществ по коррозионным категориям C3 и C4.
K22c	Защита стальных поверхностей 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 Тщательно перемешайте компоненты перед использованием до однородности. Аккуратно перемешайте пластмассовый компонент и отвердитель в пропорциях, указанных на этикетке. При определении количества компонентов, следует принять во внимание время жизнеспособности смеси.

Предпочтительно применять безвоздушное распыление, т.к. только этот метод обеспечивает рекомендованную толщину пленки за одно нанесение.

Температура воздуха и окрашиваемой поверхности, а также относительная влажность воздуха во время применения и высыхания должны соответствовать показателям 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 - 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. Если необходимо, отшлифуйте края. Отремонтированные участки покрасить красками данной системы до достижения рекомендуемой толщины пленки.

ВНИМАНИЕ! Краска ТЕКНОЦИНК 50 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 подготовки поверхности Sa 2½ и покрасить, как при первичной обработке.

Технические данные красок

Краска	ТЕКНОЦИНК 50 SE	ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 3	ТЕКНОПЛАСТ 50	ТЕКНОПЛАСТ 90
Спецификация изделия №	729	442	443	857
Тип краски	обогащенная цинком эпоксидная краска	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	кисть, 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 %	50 ±2 (ISO 3233:1988)	53 ±2 (ISO 3233:1988)	53 ±2	53 ±2
Общая масса твердых веществ г/л	ок. 1500	ок. 910	ок. 800	ок. 760
Летучие органические вещества (VOC) г/л	ок. 470	ок. 440	ок. 430	ок. 430
Рекомендуемая толщина пленки - мокрая мкм - сухая мкм	80 40	113 - 150 60 - 80	113 - 150 60 - 80	113 - 150 60 - 80
Укрывистость, теоретическая м²/л	12,5	8,8 – 6,6	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) - полностью отвержденная Нанесение следующего слоя, 50 % RH	(сухая пленка 40 мкм) через 5 мин. через 30 мин. 7 сут. ТЕКНОЦИНК 50 SE или ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 3:	(сухая пленка 60 мкм) через 1 час. через 4 час.	(сухая пленка 60 мкм) через 1 час. через 4 час.	(сухая пленка 60 мкм) через 1 час. через 4 час. 7 сут. ТЕКНОПЛАСТ 90:
	мин.	мин.	мин.	мин.
	макс.*	макс.*	макс.*	макс.*
	+10 °C	через 6 час.	через 6 час.	через 6 час.
+23 °C	через 1 час.	через 2 час.	через 2 час.	через 1 час.

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