

ТЕКНОКРИЛ 90 ЦИНКОСИЛИКАТНЫЕ/ АКРИЛОВЫЕ СИСТЕМЫ

K23

	L	M	H
C2	o	o	o
C3	o		
C4			
C5	o	o	

7 9.2.2012

Системы окрашивания для стальных поверхностей, подверженные атмосферным нагрузкам. Цинкоэтилсиликатная грунтовочная краска после высыхания образует неорганическое покрытие, которое можно сравнить с цинкованием. Поверхностное окрашивание акриловой краской защищает цинковое покрытие от воздействия окружающей среды. Системы красок наилучшим образом подходят для работ на открытых площадках.

Обозначение системы покрытий ТЕКНОС	K23a	K23b	K23c	K23e
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	A5I.06/C5-I/H
EN ISO 12944-5 (1998) обозначение/коррозионная категория/срок службы	S3.26/C3/M S4.25/C4/L	S3.27/C3/H S4.26/C4/M	S4.27/C4/H	S6.11/C5-I/H
Структура системы покрытия:	ESIZn(R)AY160/3-FeSa 2½	ESIZn(R)AY200/3-FeSa 2½	ESIZn(R)AY240/4-FeSa 2½	ESIZn(R)AY320/5-FeSa 2½
ТЕКНОЦИНК SS цинкосиликатная краска	1 x 80 мкм	1 x 80 мкм	1 x 80 мкм	1 x 80 мкм
ТЕКНОКРИЛ ПРАЙМЕР 3 акриловая грунтовка	1 x 40 мкм	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	2 x 40 мкм
Общая толщина пленки	160 мкм	200 мкм	240 мкм	320 мкм
VOC, г/ м² системы окрашивания	190	230	280	390

Пример маркировки системы окрашивания: K23a - EN ISO 12944-5/ A3.12 (ESIZn(R)AY160/3-FeSa 2½).

Применение Защита стальных конструкций, подверженные атмосферным нагрузкам.

Обозначение ТЕКНОС	Типовое применение
K23a	Защита стальных конструкций на открытых площадках, по коррозионным категориям C3 и C4, подверженные атмосферным нагрузкам, а также нагрузкам газов, брызг и солей.
K23b	Защита стальных конструкций на открытых площадках, по коррозионным категориям C3 и C4, подверженные атмосферным нагрузкам, а также нагрузкам газов, брызг и солей.
K23c	Защита стальных конструкций на открытых площадках по коррозионной категории C4, подверженные атмосферным нагрузкам, а также нагрузкам газов, брызг и солей.
K23e	Защита стальных конструкций на открытых площадках, по коррозионной категории C5, подверженные атмосферным нагрузкам.

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.

Шоппаймер

Системы окрашивания совместимы с цинкосиликатным шоппаймером KOPPO SS.

См. на обороте

Нанесение Тщательно смешайте компоненты до однородности перед применением. Для предотвращения оседания цинковой пыли, ТЕКНОЦИНК SS следует перемешивать достаточно часто во время работы.

ТЕКНОЦИНК SS поставляется в двух упаковках. Приблизительно, за полчаса до окраски, перемешайте необходимое количество части силиката с цинковой пылью в пропорциях 3 :7 (объемных %). При определении количества компонентов, необходимо принять во внимание время жизнеспособности смеси, которая составляет 4 часа. Так, как плотность краски высокая, то необходимо, при нанесении пневмораспылителем, чтобы поверхность жидкости в емкости должна находиться выше пистолета или, по крайней мере, на одном уровне.

ВНИМАНИЕ! Следует избегать наносить сухие пленки толщиной выше 100 мкм из-за опасности растрескивания. При нанесении кистью, толщина пленки часто остается меньше рекомендованной.

Краску наносить на сухую, без пыли поверхность, равномерно с достижением рекомендуемой толщины пленки. Температура воздуха и окрашиваемой поверхности, а также относительная влажность воздуха во время применения и высыхания должны соответствовать показаниям в таблице и спецификации красок. 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. Вымыть всю поверхность водой. С поврежденных участков удалить неплотный слой краски и ржавчину. Удалить все слои акриловой краски, отступив на 5 см от краев поврежденных участков. Нанести грунтовку на эти участки таким образом, чтобы она не покрыла акриловую краску старого покрытия. Нанести акриловые краски на обработанные участки пленкой полной толщины. Если необходимо, покрасьте всю поверхность поверхностной краской.
Полный ремонт: Поверхности со степенью коррозионной поврежденности Ri 4 должны быть полностью перекрашены. Всю поверхность очистить струйной очисткой до степени Sa 2½ и покрасить, как при первичной обработке.

Технические данные красок

Краска	ТЕКНОЦИНК SS	ТЕКНОКРИЛ ПРАЙМЕР 3	ТЕКНОКРИЛ 90			
Спецификация изделия №	81	615	614			
Тип краски	этилсиликатная краска с цинковой пылью	акриловая грунтовка	акриловая поверхностная краска			
Цвета	серо-зеленая	серая и белая	Колеровочная система Текномикс			
Глянец	матовая	матовая	глянцевая			
Разбавитель	В особых случаях ТЕКНОСОЛВ 6060 макс.5 объемн.-%	ТЕКНОСОЛВ 9502, ТЕКНОСОЛВ 1639	ТЕКНОСОЛВ 9502, ТЕКНОСОЛВ 1639			
Способы нанесения	безвоздушный распылитель, пневмораспылитель или кисть	безвоздушный распылитель	безвоздушный распылитель, кисть			
Сопло безвоздушного распылителя	0,018 - 0,021" (поворотное сопло)	0,015"	0,013"			
Условия нанесения - мин. температура °C - относительная влажность %	+5 50 - 90 (см. спецификацию)	0 ниже 80	0 ниже 80			
Замечания по безопасности	См. паспорт по технике безопасности	См. паспорт по технике безопасности	См. паспорт по технике безопасности			
Содержание сухих веществ, объемных-%	52 ±2	43 ±2	35 ±2			
Общая масса твердых веществ г/л	ок. 1700	ок. 760	ок. 470			
Летучие органические вещества (VOC) г/л	ок. 510	ок. 500	ок. 590			
Рекомендуемая толщина пленки - мокрая мкм - сухая мкм	153 80	93 - 186 40 - 80	114 40			
Укрывистость, теоретическая м ² /л	6,5	10,8 - 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 60 мкм) через ¼ час. через ½ час. ТЕКНОЦИНК SS или ТЕКНОКРИЛ ПРАЙМЕР 3:	(сухая пленка 40 мкм) через ½ час. через 1 час. ТЕКНОКРИЛ ПРАЙМЕР 3 или ТЕКНОКРИЛ 90:	(сухая пленка 40 мкм) через 1 час. через 2 час.			
		мин.	макс.	мин.	макс.	
	0 °C	-	через 6 час.	-	через 8 час.	-
	+5 °C	Через 3 суток (RH 90% или влажность поверхностей) или через 2 недели (RH 50%)	-	-	-	-
	+23 °C	Через 1 сутки (RH выше 80 % или влажность поверхностей) или через 2 недели (RH 50%)	через 3 час.	-	через 4 час.	-
	Дополнительно, пленки краски должны выдерживать легкое протирание ветошью, смоченной в ТЕКНОСОЛВ 9506.					