

ТЕКНОДУР 0050 / 0090 ПОЛИУРЕТАНОВЫЕ СИСТЕМЫ **K27**

7 5.3.2013

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

Системы окрашивания для стальных поверхностей, подверженные атмосферным нагрузкам. В системах используют химически отверждаемые, разбавляемые растворителем, двухкомпонентные, реакционно-способные эпоксидные и полиуретановые краски. Грунтовочная цинко-эпоксидная краска ТЕКНОЦИНК 90 SE используется на стальных поверхностях, защищает их катодно, подобно цинку. Полуглянцевая ТЕКНОДУР 0050 или глянцевая ТЕКНОДУР 0090 стойкие к атмосферным нагрузкам полиуретановые краски, могут использоваться в качестве поверхностной краски.

Обозначение системы покрытий ТЕКНОС	K27a	K27b	K27c	K27d	K27e
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 PUR160/3- FeSa 2½	EPZn(R)EP PUR200/4- FeSa 2½	EPZn(R)EP PUR240/4- FeSa 2½	EPZn(R)EP PUR280/4- FeSa 2½	EPZn(R)EP PUR320/5- 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
ИНЕРТА ПРАЙМЕР 5 эпоксидная грунтовка	1 x 80 мкм	2 x 60 мкм	2 x 80 мкм	2 x 100 мкм	3 x 80 мкм
ТЕКНОДУР 0050 полиуретановая краска или ТЕКНОДУР 0090 полиуретановая краска	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм
Общая толщина пленки	160 мкм	200 мкм	240 мкм	280 мкм	320 мкм
VOС г/м ² системы окрашивания поверхностной краской ТЕКНОДУР 0050	130	160	190	220	250

Пример маркировки системы окрашивания: K27a -EN ISO 12944-5/ A3.11(EPZn(R)EPPUR160/3-FeSa 2½).

Применение Защита стальных конструкций, подверженные атмосферным нагрузкам, когда требуется хорошая устойчивость глянца и цвета.

Обозначение ТЕКНОС	Типовое применение
K27a	Защита стальных поверхностей по коррозионным категориям C3 и C4.
K27b	Защита стальных поверхностей по коррозионным категориям C3 и C4.
K27c	Стальные поверхности на открытых площадках по коррозионным категориям C3 и C4.
K27d	Защита стальных поверхностей по коррозионной категории C4.
K27e	Стальные поверхности на открытых площадках под воздействием особых нагрузок по коррозионным категориям C4 и 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 перемешать компоненты перед использованием до однородности. Аккуратно смешать пластмассовый компонент и отвердитель в пропорциях, указанные на этикетке. При определении количества компонентов, необходимо принять во внимание время жизнеспособности смеси. Температура воздуха и окрашиваемой поверхности, а также относительная влажность воздуха во время применения и высыхания должны соответствовать величинам, данным в таблице. Более высокие температуры ускоряют процесс высыхания красок. 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. Если необходимо, отшлифуйте края. Отремонтированные участки покрасить красками данной системы до достижения рекомендуемой 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 подготовки Sa 2½ и покрасить, как при первичной обработке.

Технические данные красок

Краска	ТЕКНОЦИНК 90 SE	ИНЕРТА ПРАЙМЕР 5	ТЕКНОДУР 0050 или ТЕКНОДУР 0090
Спецификация изделия №	15	87	ТЕКНОДУР 0050: 682 ТЕКНОДУР 0090: 683
Тип краски	обогащенная цинком эпоксидная краска	эпоксидная грунтовка	полиуретановая поверхностная краска
Цвета	серо-голубая	красная, желтая, серая и белая	колеровочная система ТЕКНОМИКС
Глянец	матовая	матовая	ТЕКНОДУР 0050: полуглянцевая ТЕКНОДУР 0090: глянцевая
Разбавитель	ТЕКНОСОЛВ 9506	ТЕКНОСОЛВ 9506	ТЕКНОСОЛВ 9521 или ТЕКНОСОЛВ 6220
Способы нанесения	безвоздушный распылитель	безвоздушный распылитель	безвоздушный распылитель
Сопло безвоздушного распылителя	0,018 - 0,021" (поворотное сопло)	0,013 – 0,018"	ТЕКНОДУР 0050: 0,011 - 0,013" ТЕКНОДУР 0090: 0,011 - 0,013"
Условия нанесения			
- мин. температура °C	+10	+10	+5
- макс. влажность %	80	80	80
Замечание 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)	55 ±2	ТЕКНОДУР 0050: 56 ±2 (ISO 3233:1988) ТЕКНОДУР 0090: 50 ±2 (ISO 3233:1988)
Общая масса твердых веществ г/л	ок. 2100	ок. 1000	ТЕКНОДУР 0050: ок. 870 ТЕКНОДУР 0090: ок. 730
Летучие органические вещества (VOC) г/л	ок. 450	ок. 430	ТЕКНОДУР 0050: ок. 430 ТЕКНОДУР 0090: ок. 460
Рекомендуемая толщина пленки			ТЕКНОДУР 0050:
- мокрая мкм	75	109 - 180	71
- сухая мкм	40	60 - 100	40
			ТЕКНОДУР 0090:
			80
			40
Укрывистость, теоретическая м²/л	13,2	9,2 - 5,5	ТЕКНОДУР 0050: 14,0 ТЕКНОДУР 0090: 12,5
Время высыхания, +23°C / 50 % RH	(сухая пленка 40 мкм)	(сухая пленка 60 мкм)	(сухая пленка 40 мкм)
- от пыли, (ISO 9117-3:2010)	через 5 мин.	через 1 час.	через 1 час.
- на ощупь, (DIN 53150:1995)	через 30 мин.	через 3 час.	через 6 час.
Нанесение следующего слоя, 50 % RH	ТЕКНОЦИНК 90 SE или ИНЕРТА ПРАЙМЕР 5:	ИНЕРТА ПРАЙМЕР 5:	ТЕКНОДУР 0050 или ТЕКНОДУР 0090:
	мин.	макс.*	мин.
	макс.*	мин.	макс.*
+5°C	-	-	через 20 час.
+10°C	через 6 час.	через 3 мес.	через 12 час.
+23°C	через 1 час.	через 3 мес.	через 6 мес.
			через 4 час.
			через 6 мес.
			через 12 час.
			-
+10°C			ТЕКНОДУР 0050 или 0090:
+23°C			минп.
			макс.*
			через 12 час.
			через 7 сут.
			через 4 час.
			через 3 сут.

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