

ТЕКНОДУР 0050 / 0090 ПОЛИУРЕТАНОВЫЕ СИСТЕМЫ **K28**

8 5.3.2013

Системы окрашивания для стальных поверхностей, подверженные атмосферным нагрузкам. В системах используют химически отверждаемые, разбавляемые растворителем, двухкомпонентные эпоксидные и полиуретановые, реакционно - способные краски. На стальных поверхностях в качестве грунтовки используется цинко-эпоксидная краска ТЕКНОЦИНК 50 SE, которая, кроме цинка, содержит и другие эффективные антикоррозионные пигменты. Полуглянцевая ТЕКНОДУР 0050 или глянцевая ТЕКНОДУР 0090, стойкие к атмосферным условиям краски, могут использоваться в качестве поверхностных красок.

Обозначение системы покрытий ТЕКНОС

ТЕКНОС	K28a	K28b	K28c
EN ISO 12944-5 (2007) обозначение/коррозионная категория/срок службы	-	-	-
Структура системы покрытия:	EPZnEPPUR160/3- FeSa 2½	EPZnEPPUR200/4- FeSa 2½	EPZnEPPUR280/4- FeSa 2½
ТЕКНОЦИНК 50 SE цинко-эпоксидная краска	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 100 мкм
ТЕКНОДУР 0050 полиуретановая краска или ТЕКНОДУР 0090 полиуретановая краска	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм
Общая толщина пленки	160 мкм	200 мкм	280 мкм
VOC, г/м ² системы окрашивания поверхностной краской ТЕКНОДУР 0050	130	160	220

Пример маркировки системы окрашивания: K28a - EPZnEPPUR160/3-FeSa 2½.

Применение Защита стальных поверхностей, подверженных атмосферным нагрузкам, когда требуется хорошая устойчивость глянца и цвета.

Обозначение ТЕКНОС	Типовое применение
K28a	Стальные поверхности на открытых площадках по коррозионным категориям C3 и C4.
K28b	Стальные поверхности по коррозионным категориям C3 и C4.
K28c	Стальные поверхности на открытых площадках, подверженных особым нагрузкам 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 .

Нанесение Перед нанесением тщательно перемешайте компоненты до однородности. Аккуратно смешайте пластмассовый компонент и отвердитель в пропорциях, указанных на этикетке. При определении количества компонентов, следует принять во внимание время жизнеспособности смеси. Температура воздуха и окрашиваемой поверхности, а также относительная влажность воздуха во время применения и высыхания должны соответствовать показателям в нижеприведенной таблице. Повышенные температуры ускоряют процесс высыхания краски. Окрашиваемая поверхность должна быть сухая и без 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. Удалить неплотный слой краски и ржавчину с поврежденных участков, обработав скребком и струйной очисткой. Струйную очистку распространять от поврежденных участков на участки, примыкающим к целому покрытию. Если необходимо, отшлифуйте края. Отремонтированные участки поверхности покрасить красками системы до достижения соответствующей 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. Обработайте всю поверхность струйной очисткой до степени подготовки поверхности Sa 2½ и покрасить, как при первичной обработке.

Технические данные красок

Краска	ТЕКНОЦИНК 50 SE	ИНЕРТА ПРАЙМЕР 5	ТЕКНОДУР 0050 или ТЕКНОДУР 0090			
Спецификация изделия №	729	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: полуглянц. 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 - макс. влажность %	+10 80	+10 80	+5 80			
Замечания по 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)	55 ±2	ТЕКНОДУР 0050: 56 ±2 (ISO 3233:1988) ТЕКНОДУР 0090: 50± 2(ISO 3233:1988)			
Общая масса твердых веществ г/л	ок. 1500	ок. 1000	ТЕКНОДУР 0050: ок. 870 ТЕКНОДУР 0090: ок. 730			
Летучие органические вещества (VOC) г/л	ок. 470	ок. 430	ТЕКНОДУР 0050: ок. 430 ТЕКНОДУР 0090: ок. 460			
Рекомендуемая толщина пленки - мокрая мкм - сухая мкм	80 40	109 - 180 60 - 100	ТЕКНОДУР 0050: 71 40 ТЕКНОДУР 0090: 80 40			
Укрывистость, теоретическая м²/л	12,5	9,2 - 5,5	ТЕКНОДУР 0050: 14,0 ТЕКНОДУР 0090: 12,5			
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 50 SE или ИНЕРТА ПРАЙМЕР 5:		(сухая пленка 60 мкм) через 1 час. через 3 час. ИНЕРТА ПРАЙМЕР 5:			
	мин.	макс.*	мин.	макс.*	мин.	макс.*
	+5°C	-	-	-	через 20 час.	-
	+10°C	через 6 час.	через 3 мес.	через 12 час.	через 6 мес.	-
	+23°C	через 1 час.	через 3 мес.	через 4 час.	через 6 мес.	через 12 час.
	+10°C	-	-	ТЕКНОДУР 0050 или 0090: мин.	макс.*	-
+23°C	-	-	через 12 час.	через 7 сут.	-	
-	-	-	через 4 час.	через 3 сут.	-	

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