

ТЕКНОТАР 100 СИСТЕМЫ НА ОСНОВЕ ЭПОКСИДНО- КАМЕННОУГОЛЬНОЙ СМОЛЫ

K3

7 9.2.2012

Системы антикоррозионных покрытий, предназначенные для металлических поверхностей. В системах используют химически отверждаемую, разбавляемую растворителем, двухкомпонентную эпоксидную краску на основе очищенной каменно-угольной смолы (т.н. смолы без дегтя).

Обозначение системы покрытий ТЕКНОС	K3a	K3b	K3c	K3d
EN ISO 12944-5 (2007) Обозначение/коррозионная категория/срок службы	-	A5M.08/C5-M/M	-	-
EN ISO 12944-5(1998) обозначение/коррозионная категория/срок службы	-	S7.16/C5-M/L	S8.07/Im1, Im2, Im3/M	S8.08/Im1, Im2, Im3/H
Структура системы покрытия:	EPC200/2-ZnSaS	EPC300/3-FeSa 2½	EPC360/3-FeSa 2½	EPC500/4-FeSa 2½
ТЕКНОТАР 100 очищенная эпоксидная смола	1 x 100 мкм	1 x 100 мкм	1 x 120 мкм	1 x 125 мкм
ТЕКНОТАР 100 очищенная эпоксидная смола	1 x 100 мкм	2 x 100 мкм	2 x 120 мкм	3 x 125 мкм
Общая толщина пленки	200 мкм	300 мкм	360 мкм	500 мкм
VOC системы окрашивания, г/м²	100	160	190	260

Пример маркировки системы покрытия: K3b - EN ISO 12944-5/ A5M.08 (EPC300/3-FeSa 2½).

Применение Защита стальных и оцинкованных поверхностей, подверженные атмосферным нагрузкам. Защита стальных и оцинкованных поверхностей, погруженные в землю. Защита стальных конструкций, погруженные в воду.

Обозначение ТЕКНОС	Типовое применение
K3a	Горячеоцинкованные поверхности, подверженные атмосферным нагрузкам по коррозионным категориям C3 и C4.
K3b	Защита стальных конструкций по коррозионной категории C5-M.
K3c	Погруженные в землю и в воду конструкции. Сложные конструкции. Категории нагрузки Im1, Im2 и Im3.
K3d	Погруженные в воду и в землю стальные конструкции с катодной защитой, при желании получить долгий срок службы. Коррозионные категории Im1, Im2 и Im3.

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). Обработка тонколистовой стали до шероховатости улучшает адгезию краски к основанию.

Оцинкованные поверхности: можно окрашивать горячеоцинкованные стальные конструкции, подверженные атмосферным воздействиям, если их поверхности полностью тщательно отшлифованы легкой струйной очисткой (SaS) до того, как поверхность станет матовой. Подходящими абразивными материалами являются: окись алюминия и природный песок. Не рекомендуется окрашивать оцинкованные конструкции, находящиеся в погружении.

Алюминиевые поверхности: поверхности обработать моющим средством ПЕЛТИПЕСУ. Поверхности, подвергающиеся атмосферным нагрузкам, кроме этого, обработать легкой струйной очисткой (AlSaS) или шлифованием.

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 эпоксидным шоппраймером KOPPO E, цинко-эпоксидным шоппраймером KOPPO SE, цинкосиликатным шоппраймером KOPPO SS.
См. на обороте

Нанесение Перед нанесением краски тщательно перемешать до однородности. Аккуратно смешать пластмассовый компонент с отвердителем в пропорциях, указанные на этикетке. При определении количества компонентов необходимо принять во внимание ее жизнеспособность.
Рекомендуется использовать безвоздушный распылитель, т. к. только этот метод обеспечивает указанную в инструкции толщину пленки за одно нанесение. Температура воздуха и поверхности, а также относительная влажность воздуха во время окраски и высыхания краски должны соответствовать показаниям в таблице. Более высокие температуры ускоряют процесс высыхания. Поверхность перед окрашиванием должна быть сухой и чистой от пыли.

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

Ремонт **Частичный ремонт:** Поверхности со степенью коррозионной поврежденности Ri 1 до Ri 3 можно отремонтировать. Удалить неплотный слой краски и ржавчину с поврежденных участков, обработав их скребком и струйной очисткой. Струйную очистку распространить от поврежденных участков на участки, прилегающие к целому слою краски. По необходимости отшлифовать края. Отремонтированные участки покрасить красками системами до достижения соответствующей толщины пленки. При желании придать поверхности однородный внешний вид, следует очистить всю поверхность и перекрасить поверхностной краской системы.

Полный ремонт: Поверхности со степенью коррозионной поврежденности Ri 4 необходимо полностью перекрашивать, т.к. при этом окраска утратила свою защитную способность. Обработать струйной очисткой всю поверхность до степени подготовки поверхности Sa 2½ и покрасить как при первичной обработке.

Технические данные красок

Краска	ТЕКНОТАР 100	
Спецификация изделия	№	781
Тип краски	очищенная эпоксидная смола	
Цвета	черная и коричневая	
Глянец	полуматовая	
Разбавитель	ТЕКНОСОЛВ 9506	
Способы нанесения	малярная щетка, безвоздушный распылитель	
Сопло безвоздушного распылителя	0,018- 0,026"	
Условия нанесения		
- мин. температура	°C	+10
- макс. влажность	%	80
Замечания по безопасности	См. паспорт по технике безопасности	
Содержание сухих веществ объемных-%	65 ±2	
Общая масса твердых веществ г/л	ок. 950	
Летучие органические вещества (VOC)	г/л	ок. 340
Рекомендуемая толщина пленки		
- мокрая	мкм	153 -192
- сухая	мкм	100 -125
Укрывистость, теоретическая м²/л	6,5 - 5,2	
Время высыхания, +23 °C / 50 % RH	(сухая пленка 100 мкм)	
- от пыли, (ISO 9117-3:2010)	через 10 мин.	
- на ощупь, (DIN 53150:1995)	через 4 час.	
- полностью отвержденная	через 7 сут.	
Нанесение следующего слоя, 50 % RH	ТЕКНОТАР 100:	
	мин.	макс.
+10 °C	через 12 час.	через 10 сут.
+23 °C	через 4 час.	через 7 сут.