

ИНЕРТА 160 ЭПОКСИДНЫЕ СИСТЕМЫ

K31

| | L | M | H |
|----|---|---|---|
| C2 | 0 | 0 | 0 |
| C3 | 0 | 0 | 0 |
| C4 | 0 | 0 | 0 |
| C5 | 0 | | |
| Im | 0 | | |

12 18.2.2013

Системы окрашивания для антикоррозионной защиты стальных поверхностей. В системах используют химически отверждаемые, двухкомпонентные реакционно-способные эпоксидные краски.

Обозначение системы покрытий ТЕКНОС

| | K31a | K31b | K31c | K31d |
|---|--------------------------------|---------------------|--------------------------|----------------------|
| EN ISO 12944-5 (2007) обозначение/коррозионная категория/срок службы | A5M.03/C5-M/M A6.09/Im1-3/M | - | A6.06/Im1-3/H | - |
| EN ISO 12944-5 (1998) обозначение/коррозионная категория/срок службы | S7.05/C5-M/M | - | S8.06/Im1, Im2, Im3/H | - |
| Структура системы покрытия: | EP400/1- FeSa 2½ | EP500/1- FeSa 2½ | EP800/1- FeSa 2½ | EP1500/2- FeSa 2½ |
| ИНЕРТА 160 ФИЛЛ эпоксидное покрытие | | | 1 x 800 мкм | 1 x 1000 мкм |
| ИНЕРТА 160 эпоксидное покрытие | 1 x 400 мкм | 1 x 500 мкм | - | 1 x 500 мкм |
| Общая толщина пленки | 400 мкм | 500 мкм | 800 мкм | 1500 мкм |
| VOC, г/м² системы окрашивания | 17 | 21 | 33 | 63 |

Пример маркировки системы окрашивания: K31a - EN ISO 12944-5/ A5M.03(EP400/1-FeSa 2½).

Применение Защита стальных поверхностей, подверженных атмосферным нагрузкам, значительным механическим нагрузкам, погружению в воду и в землю.

| Обозначение ТЕКНОС | Типовое применение |
|-----------------------|---|
| K31a | Защита стальных поверхностей в морских условиях по коррозионной категории C5-M. |
| K31b | Система окраски с помощью двухкомпонентного распылителя. Обеспечивает отличную устойчивость к механическим нагрузкам и воздействию химикатов. Используется для покрытия днищ судов, плавающих во льдах, шлюзовых ворот и других конструкций, подверженных значительным нагрузкам или погружению. Коррозионные категории Im1, Im2 и Im3. Система в соответствии стандарту SFS 5873 по коррозионной категории Im1 - Im3 (F22.02). |
| K31c | Защита стальных поверхностей по коррозионной категории Im1, Im2 и Im3. |
| K31d | Защита стальных поверхностей на объектах, погруженных в землю или воду, когда требуется длительный срок службы, например, с катодной защитой. 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). Профиль поверхности после струйной очистки должен быть, как минимум, шероховатый, см. ISO 8503-2.

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

Удалите полностью шоппраймер независимо от типа связующего. Практически это означает, что когда поверхность рассматривается перпендикулярно с расстояния примерно 1 метр при нормальном освещении, поверхность равномерно серого цвета, что соответствует степени подготовки поверхности Sa 2½ (ISO 8501-1).

См. на обороте

Нанесение ИНЕРТА 160 и ИНЕРТА 160 ФИЛЛ наносятся двухкомпонентным распылителем, оснащенного подогревом, типа Graco Hydra-Cat, с поворотным соплом. Нагревание компонентов следует отрегулировать таким образом, чтобы температура в пистолете была +40 - +50 °С. В таком случае, смесь пригодна к применению в течение 5 минут. Краску распыляют за одно нанесение до толщины 500 мкм. Поры и впадины на поверхности заполняются шпаклевкой ИНЕРТА 160 ФИЛЛ (спецификация изделия № 190).

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

Ремонт **Ремонт:** Поверхности со степенью коррозионной поврежденности R 1 - Ri 3 можно отремонтировать. Следует удалить слабый слой краски и ржавчину с поврежденных участков, обработав их скребком и струйной очисткой. Небольшие участки также можно отшлифовать диском. Края отшлифовать до покатоности. Отремонтированные участки покрасить красками системы до достижения рекомендуемой толщины пленки.

При желании придать поверхности однородный внешний вид, следует очистить всю поверхность. До нанесения поверхностного слоя, поверхность обработать до шероховатости пескоструйкой или шлифованием.

Частичный ремонт: Поверхности со степенью коррозионной поврежденности Ri 4 должны быть полностью перекрашены. Всю поверхность обработать струйной очисткой до степени подготовки Sa 2½ и покрасить, как при первичной обработке.

Технические данные красок

| Краска | ИНЕРТА 160 ФИЛЛ | | ИНЕРТА 160 | |
|---|---|---------------|---|---------------|
| Спецификация изделия № | 190 | | 119 | |
| Тип краски | эпоксидное покрытие | | эпоксидная краска почти без растворителя | |
| Цвета | белая, черная, красная и Т-М 338. | | Т-М 101 белая, Т-М 102 черная и Т-М 303 красная. | |
| Глянец | - | | глянцеая | |
| Способы нанесения | двухкомпонентный распылитель, например, Graco Hydra-Cat | | двухкомпонентный распылитель, например, Graco Hydra-Cat | |
| Сопло безвоздушного распылителя | 0,021 - 0,026" (поворотное сопло) | | 0,021 - 0,026" (поворотное сопло) | |
| Условия нанесения | | | | |
| - мин. температура °С | +10 | | +10 | |
| - макс. влажность % | 80 | | 80 | |
| Замечания по безопасности | См. паспорт по технике безопасности | | См. паспорт по технике безопасности | |
| Содержание сухих веществ объемных -% | 96 ±2 | | 96 ±2 | |
| Общая масса твердых веществ г/л | ок. 1400 | | ок. 1400 | |
| Летучие органические вещества (VOC) г/л | ок. 40 | | ок. 40 | |
| Рекомендуемая толщина пленки | | | | |
| - мокрая мкм | 833 - 1041 | | 416 - 520 | |
| - сухая мкм | 800 - 1000 | | 400 - 500 | |
| Укрывистость, теоретическая м²/л | 1,2 – 1,0 | | ок. 2,4 - 1,9 | |
| Время высыхания, +23 °С / 50 % RH - от пыли, (ISO 9117-3:2010) - на ощупь, (DIN 53150:1995) - полностью отвержденная Нанесение следующего слоя, 50 % RH | через 4 час. | | через 4 час. | |
| | через 6 час. | | через 6 час. | |
| | через 7 сут. | | через 7 сут. | |
| | ИНЕРТА 160 ФИЛЛ или ИНЕРТА 160: | | ИНЕРТА 160: | |
| | мин. | макс.* | мин. | макс.* |
| +10 °С | через 8 час. | через 12 час. | через 8 час. | через 12 час. |
| +23 °С | через 4 час. | через 12 час. | через 4 час. | через 8 час. |

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