

ИНЕРТА 165 ЭПОКСИДНЫЕ СИСТЕМЫ

11 18.2.2013

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

K34

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

Обозначение системы покрытий ТЕКНОС

	K34d	K34a	K34b	K34c
EN ISO 12944-5 (2007) обозначение/коррозионная категория/срок службы	-	-	A5M.01/C5-M/M	A5M.04/C5-M/H A6.04/Im1-3/H
EN ISO 12944-5 (1998) обозначение/коррозионная категория/срок службы	-	-	S7.03/C5-M/M	S7.06/C5-M/H
Структура системы покрытия:	EP200/1- FeSa 2½	EP300/1- FeSa 2½	EP300/2- FeSa 2½	EP500/2- FeSa 2½
ИНЕРТА 165 эпоксидное покрытие	1 x 200 мкм	1 x 300 мкм	2 x 150 мкм	2 x 250 мкм
Общая толщина пленки	200 мкм	300 мкм	300 мкм	500 мкм
VOC, г/м² системы окрашивания	22	33	33	54
VOC, г/м² системы окрашивания, с отвердителем ИНЕРТА 165-01 HARDENER	15	23	23	38

Пример маркировки системы окрашивания: K34b -EN ISO 12944-5/ A5M.01(EP300/2-FeSa 2½).

Применение

Защита стальных поверхностей, подверженных атмосферным нагрузкам и значительным механическим нагрузкам. I

Обозначение ТЕКНОС	Типовое применение
K34a	Используется на объектах, подверженных сильному механическому воздействию например, снегоуборочные машины, конвейеры, плиты полов.
K34b	Защита стальных поверхностей по коррозионной категории C5-M.
K34c	Используется на объектах, находящихся под воздействием значительных механических нагрузок, например, ж/д вагоны, морские навигационные знаки по коррозионной категории C5-M. Система в соответствии со стандартом SFS 5873 применяется для стальных поверхностей, находящихся в погружении по коррозионной категории Im1 - Im3 (F22.01).
K34d	Защита стальных поверхностей по коррозионной категории C3-C4. Отвечает требованиям по долговечности стандарта ISO 12544-05, систем A3.09.

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).

Нанесение ИНЕРТА 165 наносится двухкомпонентным распылителем **ИЛИ** однокомпонентным безвоздушным распылителем. Смешать компоненты краски тщательно непосредственно перед использованием тихходной дрелью. При определении количества компонентов, необходимо принять во внимание время жизнеспособности смеси, прим. 30 минут (при +23 °С).

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. Следует удалить неплотный слой краски и ржавчину с поврежденных участков, обработав их скребком и струйной очисткой. Небольшие участки можно также отшлифовать диском. Края скосить шлифованием. Отремонтированные участки покрасить красками системы до достижения соответствующей толщины пленки.

При желании придать поверхности однородный внешний вид, следует очистить всю поверхность. До перекраски поверхность обработать до шероховатости пескоструйной очисткой или шлифованием.

Полный ремонт: Поверхности со степенью коррозионной поврежденности Ri 4 следует полностью отремонтировать. В этом случае, всю поверхность обработать струйной очисткой до степени Sa 2½ и покрасить, как при первичной обработке.

Технические характеристики красок

Краска	ИНЕРТА 165	с отвердителем ИНЕРТА 165-01 HARDENER	
Спецификация изделия №	155	1751	
Тип краски	эпоксидная краска с низким содержанием растворителя	эпоксидная краска с низким содержанием растворителя	
Цвета	белая и черная; остальные цвета с ограничениями	белая и черная; остальные цвета с ограничениями	
Глянец	глянцевая	глянцевая	
Разбавитель	ТЕКНОСОЛВ 9506	ТЕКНОСОЛВ 9506	
Способы нанесения	безвоздушный распылитель, валик, кисть	безвоздушный распылитель, валик, кисть	
Сопло безвоздушного распылителя	0,019 - 0,026" (поворотное сопло)	0,019 - 0,026" (поворотное сопло)	
Условия нанесения			
- мин. температура °С	+10	+5	
- макс. влажность %	80	80	
Замечания по безопасности	См. паспорт по технике безопасности	См. паспорт по технике безопасности	
Содержание сухих веществ объемных -%	92 ±2	92 ±2	
Общая масса твердых веществ г/л	ок. 1300	ок. 1380	
Летучие органические вещества (VOC) г/л	ок. 100	ок. 70	
Рекомендуемая толщина пленки			
- мокрая мкм	163 - 326	163 - 425	
- сухая мкм	150 - 300	150 - 400	
Укрывистость, теоретическая м²/л	6,1 - 3,1	6,1 – 2,4	
Время высыхания, +23 °С / 50 % RH	(сухая пленка 250 мкм)	(сухая пленка 250 мкм)	
- от пыли, (ISO 9117-3:2010)	через 6 час.	через 5 час.	
- на ощупь, (DIN 53150:1995)	через 12 час.	через 7 час.	
- полностью отвержденная	через 7 сут.	через 7 сут.	
Нанесение следующего слоя, 50 % RH	ИНЕРТА 165:	ИНЕРТА 165:	
	мин.	макс.*	мин.
+5 °С	-	-	через 24 час.
+10 °С	через 10 час.	через 2 сут.	через 9 час.
+23 °С	через 6 час.	через 24 час.	через 24 час.

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