

ИНЕРТА 50 МИОКС ЭПОКСИДНЫЕ СИСТЕМЫ

7 1.4.2008

K35

	L	M	H
C2	O	O	
C3	O		O
C4			
C5	O		

Системы окрашивания для антикоррозионной защиты стальных поверхностей. В системах используют химически отверждаемые, разбавляемые растворителем, двухкомпонентные реакционно - способные эпоксидные краски. Промежуточные и поверхностные краски содержат окись железа (МИОКС).

Обозначение системы покрытий ТЕКНОС	K35a	K35b	K35c
EN ISO 12944-5 (2007) обозначение/коррозионная категория/срок службы	A2.07/C2/H A3.08/C3/M A4.13/C4/L	A4.15/C4/H A5I.04/C5-I/H 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	S4.21/C4/H S6.06/C5-I/H S7.07/C5-M/M	S4.23/C4/H S7.09/C5-M/H
Структура системы покрытия:	EPZn(R)EP160/3- FeSa 2½	EPZn(R)EP240/4- FeSa 2½	EPZn(R)EP320/4- FeSa 2½
ТЕКНОЦИНК 90 SE цинко-эпоксидная краска	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм
ИНЕРТА 51 МИОКС эпоксидная краска	1 x 60 мкм	2 x 70 мкм	2 x 110 мкм
ИНЕРТА 50 МИОКС эпоксидная краска	1 x 60 мкм	1 x 60 мкм	1 x 60 мкм
Общая толщина пленки	160 мкм	240 мкм	320 мкм
VOC, г/м² системы окрашивания	130	180	240

Пример маркировки системы окрашивания: K35b - EN ISO 12944-5/ A4.15(EPZn(R)EP240/4-FeSa 2½).

Применение Защита стальных поверхностей, подверженных атмосферным нагрузкам. Системы наилучшим образом подходят для конструкций, требующих долговременной защиты от атмосферных нагрузок и ультрафиолета.

Обозначение ТЕКНОС	Типовое применение
K35a	Система покрытий состоит из обогащенной цинком эпоксидной краски, а также краски для промежуточного и поверхностного слоев, содержащих окись железа (МИОКС). Система используется для защиты стальных конструкций, находящихся под воздействием механических и атмосферных нагрузок, например, мостов. Коррозионные категории C2, C3 и C4.
K35b	Используется в условиях значительных нагрузок промышленного климата на специальных промышленных объектах, подвергающихся особым нагрузкам. Коррозионные категории C4, C5-I и C5-M.
K35c	Защита стальных конструкций по коррозионным категориям C5 и C5-M.

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 покрытия совместимы с цинко-эпоксидным шоппраймером KOPPO SE и цинкосиликатным шоппраймером KOPPO SS.

См. на обороте

Нанесение

Перемешать компоненты перед использованием до однородности. Аккуратно смешать пластмассовый компонент с отвердителем в пропорциях, указанных на этикетке. При определении количества компонентов, следует принять во внимание время жизнеспособности смеси. Предпочтительно пользоваться безвоздушным распылителем, т.к. только этот метод обеспечивает рекомендуемую толщину пленки за одно нанесение.

Температура воздуха и поверхности, а также относительная влажность воздуха во время окрашивания и высыхания должны соответствовать показателям в таблице. Более высокие температуры ускоряют процесс высыхания краски. Поверхность перед окрашиванием 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 - Ri 3, можно отремонтировать. 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. Отремонтированные участки покрасить красками системы до достижения соответствующей толщины пленки.

ВНИМАНИЕ! ТЕКНОЦИНК 90 SE должна наноситься только на чистую стальную поверхность, а не на старую краску.

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

Технические данные красок

Краска	ТЕКНОЦИНК 90 SE		ИНЕРТА 51 МИОКС		ИНЕРТА 50 МИОКС	
Спецификация изделия №	15		197		193	
Тип краски	цинко-эпоксидная грунтовка		эпоксидная краска		эпоксидная краска	
Цвета	серо-голубая		темно-серая, красная		Промышленная карта цветов с ограничениями	
Глянец	матовая		полуматовая		полуматовая	
Разбавитель и очистка инструментов	ТЕКНОСОЛВ 9506		ТЕКНОСОЛВ 9506		ТЕКНОСОЛВ 9506	
Способы нанесения	безвоздушный распылитель		безвоздушный распылитель		безвоздушный распылитель	
Сопло безвоздушного распылителя	0,018 - 0,021" (поворотное сопло)		0,017 - 0,021"		0,017 - 0,021"	
Условия нанесения						
- мин. температура °C	+10		+10		+10	
- макс. влажность %	80		80		80	
Замечания 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		50 ±2	
Общая масса твердых веществ г/л	ок. 2100		ок. 1100		ок. 1300	
Летучие органические вещества: (VOC) г/л	ок. 450		ок. 400		ок. 400	
Рекомендуемая толщина пленки						
- мокрая мкм	75		127 - 200		120 - 140	
- сухая мкм	40		70 - 110		60 - 70	
Укрывистость, теоретическая м²/л	13,2		7,9 - 5,0		8,3 - 7,1	
Время высыхания, +23°C / 50 % RH	(сухая пленка 40 мкм)		(сухая пленка 80 мкм)		(сухая пленка 60 мкм)	
- от пыли, (ISO 1517:1973)	через 5 мин.		через 1 час.		через 1 час.	
- на ощупь, (DIN 53150:1995)	через 30 мин.		через 4 час.		через 6 час.	
Нанесение следующего слоя, 50 % RH	ТЕКНОЦИНК 90 SE или ИНЕРТА 51 МИОКС:		ИНЕРТА 51 МИОКС или ИНЕРТА 50 МИОКС:		ИНЕРТА 50 МИОКС:	
- при атмосферных нагрузках	мин.	макс.*	мин.	макс.*	мин.	макс.*
+10°C	через 6 час.	через 3 мес.	через 16 час.	через 6 мес.	через 24 час.	через 3 мес.
+23°C	через 1 час.	через 3 мес.	через 5 час.	через 6 мес.	через 12 час.	через 3 мес.

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