

ТЕКНОПЛАСТ 50 / 90 ЭПОКСИДНЫЕ СИСТЕМЫ

7 27.2.2013

K36

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

Системы окрашивания для антикоррозионной защиты стальных и оцинкованных поверхностей. В системах используют химически отверждаемые, разбавляемые растворителем, двухкомпонентные, реакционно-способные эпоксидные краски. Полуглянцевая эпоксидная краска ТЕКНОПЛАСТ 50 или глянцевая эпоксидная краска ТЕКНОПЛАСТ 90 могут быть использованы в качестве поверхностных красок.

СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:

 Обозначение системы покрытий
ТЕКНОС

	K36a	K36b	K36c	K36d	K36e	K36f
EN ISO 12944-5 (2007) обозначение/коррозионная категория/срок службы	A2.06/C2/M A3.07/C3/L	A2.07/C2/H A3.08/C3/M	A3.09/C3/H	A4.08/C4/M	A4.09/C4/H	A5I.02/C5-I/H A5M.02/C5-M/H
EN ISO 12944-5 (1998) обозначение/коррозионная категория/срок службы	S2.15/C2/M S3.16/C3/L	S2.16/C2/H S3.17/C3/M	S3.18/C3/H S4.12/C4/L S7.02/C5-M/L	S3.19/C3/H S4.13/C4/M	S4.14/C4/H S6.03/C5-I/H	S4.15/C4/H S6.04/C5-I/H S7.04/C5-M/H
Структура системы покрытия:	EP120/2- FeSa 2½	EP160/2- FeSa 2½	EP200/3- FeSa 2½	EP240/3- FeSa 2½	EP280/4- FeSa 2½	EP320/4- FeSa 2½
ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 5 эпоксидная грунтовка	1 x 60 мкм	1 x 80 мкм	1 x 80 мкм	1 x 80 мкм	1 x 80 мкм	1 x 80 мкм
ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 5 эпоксидная грунтовка	-	-	1 x 60 мкм	1 x 80 мкм	2 x 70 мкм	2 x 90 мкм
ТЕКНОПЛАСТ 50 или ТЕКНОПЛАСТ 90 эпоксидная поверхностная краска	1 x 60 мкм	1 x 80 мкм	1 x 60 мкм	1 x 80 мкм	1 x 60 мкм	1 x 60 мкм
Общая толщина пленки	120 мкм	160 мкм	200 мкм	240 мкм	280 мкм	320 мкм
VOC, г/м ² системы окрашивания	100	130	160	200	230	260

ОЦИНКОВАННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:

 Обозначение системы покрытий
ТЕКНОС

	K36g	K36h	K36i	K36j
EN ISO 12944-5 (2007) обозначение/коррозионная категория/срок службы	A7.10/C3/H A7.10/C4/M A7.10/C5-I/L A7.10/C5-M/L	A7.11/C4/H A7.11/C5-I/M A7.11/C5-M/M	A7.11/C5-I/M A7.11/C5-M/M	A7.13/C5-I/H A7.13/C5-M/H
EN ISO 12944-5 (1998) обозначение/коррозионная категория/срок службы	S9.10/C3/H S9.10/C4/M S9.10/C5-I/L S9.10/C5-M/L	S9.11/C4/H S9.11/C5-I/L S9.11/C5-M/M	S9.12/C4/H S9.12/C5-I/M S9.12/C5-M/H	S9.13/C4/H S9.13/C5-I/M S9.13/C5-M/H
Структура системы покрытия:	EP120/2- ZnSaS	EP160/2- ZnSaS	EP240/3- ZnSaS	EP320/4- ZnSaS
ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 5 эпоксидная грунтовка	1 x 60 мкм	1 x 80 мкм	1 x 80 мкм	1 x 80 мкм
ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 5 эпоксидная грунтока	-	-	1 x 80 мкм	2 x 80 мкм
ТЕКНОПЛАСТ 50 или ТЕКНОПЛАСТ 90 эпоксидная поверхностная краска	1 x 60 мкм	1 x 80 мкм	1 x 80 мкм	1 x 80 мкм
Общая толщина пленки	120 мкм	160 мкм	240 мкм	320 мкм
VOC, г/м ² системы окрашивания	100	130	200	260

Пример маркировки системы покрытия: K36a - EN ISO 12944-5/ A2.06(EP120/2-FeSa 2½).

См. на обороте

Применение Защита стальных и оцинкованных поверхностей, подверженных атмосферным нагрузкам.
Защита стальных поверхностей, подверженных химическим и механическим нагрузкам.

Обозначение ТЕКНОС	Типовое применение
Стальные поверхности:	
K36a	Стальные конструкции, такие, как корпуса зданий, подверженные незначительным механическим нагрузкам. Коррозионные категории C2 и C3.
K36b	Защита стальных конструкций по коррозионным категориям C2 и C3.
K36c	Защита стальных конструкций по коррозионным категориям C2 и C3.
K36d	Подходит для стальных поверхностей, подверженных особым нагрузкам, соответствует стандартам DIN 55928-T05-6-30.2 и BS 5493:1977; SK2. Коррозионная категория C3 и C4.
K36e	Защита стальных поверхностей по коррозионной категории C4.
K36f	Промышленные стальные конструкции, подверженные исключительно сильным нагрузкам. Коррозионная категория C4 и C5.
Оцинкованные поверхности:	
K36g	Защита горячеоцинкованных поверхностей в помещениях и на открытых площадках по коррозионной категории C3, C4 и C5.
K36h	Защита горячеоцинкованных поверхностей по коррозионной категории C4 и C5.
K36i	Защита горячеоцинкованных поверхностей по коррозионной категории C4 и C5.
K36j	Защита горячеоцинкованных поверхностей по коррозионной категории C4 и C5.

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 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. Рекомендуется обрабатывать новые оцинкованные поверхности из тонкого листового металла легкой струйной очисткой (SaS). Поверхности, которые под воздействием атмосферы приобрели матовый оттенок, можно также обработать моющим средством ПЕЛТИПЕСУ.

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

Ранее окрашенные поверхности, пригодные для перекрашивания: С поверхности любые загрязнения (например, жир и соли) удаляются. Поверхность должна быть сухой и чистой. Старые окрашенные поверхности, допустимый срок окраски следующим слоем которых превышен, следует обработать до шероховатости. Поврежденные участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с инструкциями по подготовке основы и техническому обслуживанию.

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 и цинкосиликатным шоппраймером KOPPO SS.

Продолжается

Нанесение Тщательно 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 окраски и высыхания должны соответствовать показателям в таблице. Более высокие температуры ускоряют процесс высыхания красок. Поверхность перед окраской должна быть сухой и чистая 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 могут быть отремонтированы. 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. Если необходимо, отшлифовать края. Отремонтированные участки покрасить красками системы 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 поврежденностью Ri 4 необходимо полностью перекрасить. Обработать струйной очисткой всю поверхность до степени подготовки поверхности Sa 2½ и покрасить, как при первичной обработке.

Технические данные красок

Краска	ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 5	ТЕКНОПЛАСТ 50	ТЕКНОПЛАСТ 90			
Спецификация изделия №	918	443	857			
Тип краски	двухкомпонентная эпоксидная грунтовка	двухкомпонентная эпоксидная краска	двухкомпонентная эпоксидная краска			
Цвета	красная, желтая, белая и серая	колеровочная система Текномикс	колеровочная система Текномикс			
Глянец	полуматовая	полуглянцевая	глянцевая			
Разбавитель	ТЕКНОСОЛВ 9506	ТЕКНОСОЛВ 9506	ТЕКНОСОЛВ 9506			
Способы нанесения	безвоздушный распылитель	безвоздушный распылитель	безвоздушный распылитель			
Сопло безвоздушного распылителя	0,013 - 0,019"	0,013 - 0,019"	0,011 - 0,013"			
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	53 ±2	53 ±2			
Общая масса твердых веществ г/л	ок. 900	ок. 800	ок. 760			
Летучие органические вещества (VOC) г/л	ок. 440	ок. 430	ок. 430			
Рекомендуемая толщина пленки						
- мокрая мкм	113 - 169	113 - 150	115 - 150			
- сухая мкм	60 - 90	60 - 80	60 - 80			
Укрывистость, теоретическая м ² /л	8,8 - 5,9	8,8 - 6,6	8,8 - 6,6			
Время высыхания, +23°C / 50 % RH - от пыли, (ISO 9117-3:2010) - на ощупь, (DIN 53150:1995) Нанесение следующего слоя, 50 % RH	(сухая пленка 60 мкм) через 1 час. через 4 час. ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 5 или поверхностными красками ТЕКНОПЛАСТ	(сухая пленка 60 мкм) через 1 час. через 4 час. ТЕКНОПЛАСТ 50:	(сухая пленка 60 мкм) через 1 час. через 4 час. ТЕКНОПЛАСТ 90:			
	мин.	макс.*	мин.	макс.*	мин.	макс.*
+10 °C	через 6 час.	через 6 мес.	через 6 час.	через 1 мес.	через 6 час.	через 1 мес.
+23 °C	через 2 час.	через 6 мес.	через 2 час.	через 1 мес.	через 2 час.	через 1 мес.

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