

# ТЕКНОХИЙТ 650 / 500 ЦИНКОСИЛИКАТНЫЕ/ СИЛИКОНОВЫЕ СИСТЕМЫ

# K37

12 28.5.2013

Системы окрашивания, предназначенные для стальных поверхностей, в которых этилцинковая силикатная краска после высыхания образует неорганическое покрытие, подобно цинкованию. Отдельно используемая краска ТЕКНОЦИНК SS противостоит воздействию различных растворителей, масел, высоких температур до 400 °С, климатических и механических нагрузок. Поверхностное окрашивание краской ТЕКНОХИЙТ повышает стойкость грунтовок к атмосферным воздействиям.

| Обозначение системы покрытий<br>ТЕКНОС                                  | K37a                       | K37b              | K37c                        | K37d                         |
|---|----------------------------|-------------------|-----------------------------|------------------------------|
| EN ISO 12944-5 (2007)<br>обозначение/коррозионная категория/срок службы | -                          | -                 | -                           | -                            |
| Структура системы покрытия:   | ESIZn(R)SI85/2-<br>FeSa 2½ | SI15/1<br>FeSa 2½ | ESIZn(R) SI90/2-<br>FeSa 2½ | ESIZn(R) SI100/2-<br>FeSa 2½ |
| ТЕКНОЦИНК SS цинко-силикатная краска                                    | 1 x 70 мкм                 | -                 | 1 x 70 мкм                  | 1 x 70 мкм                   |
| ТЕКНОХИЙТ 500 силиконовая краска  | 1 x 15 мкм                 | -                 | 1 x 20 мкм                  | -                            |
| ТЕКНОХИЙТ 500 ALUMINIUM силиконовая<br>краска                           | -                          | -                 | -                           | 1 x 30 мкм                   |
| ТЕКНОХИЙТ 650 силиконо-алюминиевая краска                               | -                          | 1 x 15 мкм        | -                           | -                            |
| Общая толщина пленки  | 85 мкм                     | 15 мкм            | 90 мкм                      | 100 мкм                      |
| VOC, г/м <sup>2</sup> системы окрашивания                               | 110                        | 32                | 120                         | 102                          |

Пример маркировки системы покрытия: K37a - ESIZn(R)SI85/2-FeSa 2½.

**Применение** Защита стальных конструкций, подверженных атмосферным нагрузкам.

| Обозначение<br>ТЕКНОС | Типовое применение   |
|-----------------------|--|
| K37a                  | Горячие стальные поверхности на открытых площадках   |
| K37b                  | Горячие стальные конструкции внутри помещений до 650 °С.   |
| K37c                  | Система в соответствии со стандартом SFS 5873. Применяется для стальных поверхностей при температурных нагрузках (150 - 400 °С) сухого тепла (система F20.06). |
| K37d                  | Горячие стальные поверхности на открытых площадках   |

### 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 окрашивания совместимы с цинкосиликатным шоппраймером KOPPO SS.

См. на обороте

|                  |   |
|------------------|---|
| <b>Нанесение</b> | <p>Тщательно перемешайте краску перед нанесением. В процессе работы краску ТЕКНОЦИНК SS необходимо постоянно перемешивать, чтобы избежать образования осадка из цинковой пыли.</p> <p>ТЕКНОЦИНК SS поставляется в двух упаковках. Примерно, за полчаса до использования перемешайте компоненты в пропорции 3 объемные части силиката и 7 объемных частей цинковой пасты. При определении количества компонентов краски следует принять во внимание время жизнеспособности смеси, составляющее 4 часа.</p> <p>Поскольку краска имеет большую плотность, необходимо, чтобы при использовании пневмораспылителя поверхность жидкости в емкости стояла выше пистолета или, по крайней мере, на одном уровне.</p> <p><b>ВНИМАНИЕ!</b> Следует избегать наносить сухие пленки с толщиной выше 100 мкм, из-за опасности растрескивания. При нанесении кистью толщина пленки часто остается ниже рекомендованной.</p> <p>Также при окрашивании ТЕКНОХИИТ 500 и ТЕКНОХИИТ 650 следует избегать превышения рекомендуемой толщины пленки для достижения наилучших возможных стойких свойств. Технические характеристики красок указаны в нижеприведенной таблице и в спецификации изделия.</p> |
| <b>Ремонт</b>    | <p>Поверхности со степенью коррозионной поврежденности Ri 4 необходимо полностью перекрашивать. Полностью удаляются все слои краски и ржавчина скребком и поверхности обрабатываются струйной очисткой до степени предварительной подготовки Sa 2<sup>1/2</sup>. Покрасить, как при первичной обработке.</p>  |

#### Технические данные красок

| Краска   | ТЕКНОЦИНК SS   | ТЕКНОХИИТ 500   | ТЕКНОХИИТ 500 ALUMINIUM   | ТЕКНОХИИТ 650   |
|--|--|---|---|---|
| Спецификация изделия №   | 81   | 811   | 811   | 812   |
| Тип краски   | этилсиликатная краска с цинковой пылью   | силиконовая краска  | силиконовая краска  | силиконо-алюминиевая краска   |
| Пигментация (антикоррозионная)   | цинк   | антикоррозионная пигментация без свинца и хроматов  | алюминий  | алюминий  |
| Цвета  | зеленовато-серая   | По договоренности с ограничениями   | алюминиевая   | алюминиевая   |
| Глянец   | матовая  | матовая   | матовая   | металлик  |
| Разбавитель  | в особых случаях ТЕКНОСОЛВ 6060 макс. 5 объемных -%  | ТЕКНОСОЛВ 9502<br>ТЕКНОСОЛВ 1639  | ТЕКНОСОЛВ 9502<br>ТЕКНОСОЛВ 1639  | ТЕКНОСОЛВ 9502<br>ТЕКНОСОЛВ 1639  |
| Способы нанесения  | безвоздушный распылитель, пневмо-распылитель, кисть  | кисть, валик, пневмо-распылитель или безвоздушный распылитель   | кисть, валик, пневмо-распылитель или безвоздушный распылитель   | кисть или пневмораспылитель   |
| Сопло безвоздушного распылителя  | 0,018 - 0,021" (поворотное сопло)  | 0,013 - 0,017"  | 0,013 - 0,017"  | -   |
| Условия нанесения<br>- мин. температура °C<br>- влажность %  | +5<br>50 - 90  | +5<br>ниже 80   | +5<br>ниже 80   | +5<br>ниже 80   |
| Замечания по безопасности  | См. паспорт по технике безопасности  | См. паспорт по технике безопасности   | См. паспорт по технике безопасности   | См. паспорт по технике безопасности   |
| Содержание сухих веществ объемных -%   | 52 ±2  | 25 ±2   | 42 ±2   | 30 ±2   |
| Общая масса твердых веществ г/л  | ок. 1700   | ок. 530   | ок. 740   | ок. 500   |
| Летучие органические вещества (VOC) г/л  | ок. 510  | ок. 670   | ок. 470   | ок. 630   |
| Рекомендуемая толщина пленки<br>- мокрая мкм<br>- сухая мкм  | 135<br>70  | 60 - 80<br>15 -20   | 70<br>30  | 50<br>15  |
| Укрывистость, теоретическая м <sup>2</sup> /л  | 7,4  | 16,7 – 12,5   | 14,3  | 20,0  |
| Время высыхания, +23°C / 50 % RH<br>- от пыли, (ISO 9117-3:2010)<br>- на ошупь, (DIN 53150:1995)<br>- полностью отвержденная, (ISO 9117-1:2009)<br>Нанесение следующего слоя,<br>50 % RH | (сухая пленка 60 мкм) через ¼ час.<br>через ½ час.<br>-  | (сухая пленка 15 мкм) через 10 мин.<br>через 20 мин.<br>через 30 мин.   | (сухая пленка 30 мкм) через 30 мин.<br>через 1 час<br>через 1 час   | (сухая пленка 15 мкм) через ½ час.<br>через 2 час.<br>-   |
|  | ТЕКНОЦИНК SS или ТЕКНОХИИТ 500:  | ТЕКНОХИИТ 500:  | ТЕКНОХИИТ 500 ALUMINIUM:  | ТЕКНОХИИТ 650:  |
|  | +5°C<br>Через 3 сут. (RH 90% или влажность поверхности) или через 2 недели (RH 50%)                    |   |   |   |
|  | +23°C<br>Через 1 сут. (RH выше 80% или влажность поверхности) или через 2 недели (RH 50%)              |   |   |   |
|  | Дополнительно, пленка краски должна выдерживать легкое протирание ветошью, смоченной в ТЕКНОСОЛВ 9506. | До нанесения следующего слоя первый слой необходимо разогреть до эксплуатационной температуры, мин +200°C, 1 час. | До нанесения следующего слоя первый слой необходимо разогреть до эксплуатационной температуры, мин +200°C, 1 час. | До нанесения следующего слоя первый слой необходимо разогреть до эксплуатационной температуры, мин +200°C, 1 час. |