

ТЕКНОКЛОР 90 ЦИНКО-ЭПОКСИДНЫЕ / ХЛОРКАУЧУКОВЫЕ СИСТЕМЫ K4

9 27.2.2013

Системы окрашивания для стальных поверхностей, подверженные атмосферным нагрузкам. В системах, в качестве грунтовки, используют двухкомпонентную, обогащенную цинком эпоксидную краску, и в качестве поверхностной краски используют физически высыхаемую хлоркаучуковую краску.

Обозначение системы покрытий ТЕКНОС	K4a	K4b	K4c	K4d
EN ISO 12944-5 (2007) обозначение/коррозионная категория/ срок службы	-	-	-	-
Структура системы покрытия:	EPZnCR160/3- FeSa 2½	EPZnCR200/4- FeSa 2½	EPZnCR240/4- FeSa 2½	EPZnCR280/5- FeSa 2½
ТЕКНОЦИНК 50 SE цинко-эпоксидная краска	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм
ТЕКНОКЛОР ПРАЙМЕР 3 хлоркаучуковая грунтовка	1 x 80 мкм	2 x 60 мкм	2 x 80 мкм	2 x 80 мкм
ТЕКНОКЛОР 90 хлоркаучуковая поверхностная краска	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	2 x 40 мкм
Общая толщина пленки	160 мкм	200 мкм	240 мкм	280 мкм
VOC, г/ м ² системы окрашивания	180	230	280	330

Пример маркировки системы покрытия: K4a - EPZnCR160/3-FeSa 2½.

Применение Защита стальных конструкций, подверженные атмосферным нагрузкам.

Обозначение ТЕКНОС	Типовое применение
K4a	Стальные конструкции на открытых площадках, подверженные атмосферным нагрузкам, по коррозионным категориям C2 - C3.
K4b	Стальные конструкции на открытых площадках, подверженные особым нагрузкам (по коррозионной категории C4), напр., промышленные объекты, мосты. Система в соответствии со стандартом SSG 1005 - GB40 TE160.
K4c	Стальные конструкции на открытых площадках для целлюлозного производства по коррозионной категории C4. Система в соответствии со стандартом SSG 1005 - GB40 TE240.
K4d	Стальные конструкции на открытых площадках, подверженные сильным атмосферным нагрузкам по коррозионной категории C4.

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

См. на обороте

Нанесение Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Аккуратно смешайте компоненты краски перед использованием до однородности. Перемешайте тщательно пластмассовый компонент и отвердитель в пропорциях: 5 объемных частей пластмассового компонента и 1 объемную часть отвердителя. Для предотвращения выпадения осадков цинковой пыли, краску следует перемешивать также во время работы. В качестве инструмента для нанесения используют кисть или безвоздушный распылитель. Хлоркаучуковые краски наносят безвоздушным распылителем. Удаляйте возможный туман, который образуется при распылении краски, прежде, чем наносить следующий слой. Если образуются пузырьки, следует в начале покрасить очень тонким слоем до того, как нанести плотный слой краски.

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

Ремонт **Частичный ремонт:** Поверхности со степенью поврежденности Ri 1-Ri 3 можно отремонтировать. На ремонтируемой поверхности выявленные дефекты и острые края отшлифовать. Удалить неплотный краски. Края очищенных участков и твердый слой краски скосить. Используя струйную очистку, следует избегать остатков трещин на удаленной пленке краски. Удалить всю пыль и остатки от очистки. Отремонтированные участки покрасить хлоркаучуковой грунтовочной краской, а затем поверхностной краской системы до первичной толщины пленки.

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

Технические данные краски

Краска	ТЕКНОЦИНК 50 SE	ТЕКНОКЛОП ПРАЙМЕР 3	ТЕКНОКЛОП 90		
Спецификация изделия №	729	94	8		
Тип краски	цинко-эпоксидная краска	хлоркаучуковая грунтовка	хлоркаучуковая поверхностная краска		
Цвета	серо-голубая	красная, серая	колеровочная система Текномикс		
Глянец	матовая	матовая	глянцевая		
Разбавитель	ТЕКНОСОЛВ 9506	ТЕКНОСОЛВ 9502, ТЕКНОСОЛВ 1639, ТЕКНОСОЛВ 1640	ТЕКНОСОЛВ 9502, ТЕКНОСОЛВ 1639, ТЕКНОСОЛВ 1640		
Способы нанесения	безвоздушный распылитель	безвоздушный распылитель	безвоздушный распылитель		
Сопло безвоздушного распылителя	0,018-0,021" (поворотное сопло)	0,015"	0,015"		
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-%	50 ±2 (ISO 3233:1988)	42 ±2	42 ±2		
Общая масса твердых веществ г/л	ок. 1500	ок. 800	ок. 760		
Летучие органические вещества (VOC) г/л	ок. 470	ок. 510	ок. 520		
Рекомендуемая толщина пленки					
- мокрая мкм	80	142 - 190	95		
- сухая мкм	40	60 - 80	40		
Укрывистость, теоретическая м²/л	12,5	7,0 - 5,2	10,5		
Время высыхания, +23°C / 50 % RH	(сухая пленка 40 мкм)	(сухая пленка 60 мкм)	(сухая пленка 40 мкм)		
- от пыли, (ISO 9117-3:2010)	через 5 мин.	через ½ час.	через ½ час.		
- на ощупь, (DIN 53150:1995)	через 30 мин.	через 2 час.	через 2 час.		
Нанесение следующего слоя, 50 % RH	ТЕКНОЦИНК 50 SE или ТЕКНОКЛОП ПРАЙМЕР 3:	ТЕКНОКЛОП ПРАЙМЕР 3 или ТЕКНОКЛОП 90:	ТЕКНОКЛОП 90:		
	мин.	макс.*	мин.	макс.*	
+5°C	-	-	через 8 час.	через 8 час.	-
+10°C	через 6 час.	через 3 мес.	-	-	-
+23°C	через 1 час.	через 3 мес.	через 3 час.	-	через 4 час.

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