

# ТЕКНОДУР 0050 / 0090 ПОЛИУРЕТАНОВЫЕ СИСТЕМЫ

# K40

9 5.3.2013

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

Системы окрашивания для стальных и оцинкованных поверхностей, подверженные атмосферным нагрузкам. В системах используют химически отверждаемые, разбавляемые растворителем, двухкомпонентные, реакционно-способные эпоксидные и полиуретановые краски. Полуглянцевая ТЕКНОДУР 0050 или глянцевая ТЕКНОДУР 0090 являются атмосферостойкие краски, которые применяются в качестве поверхностной краски.

## СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:

 Обозначение системы покрытий  
ТЕКНОС

	K40a	K40b	K40c	K40d	K40e	K40f
<b>EN ISO 12944-5 (2007)</b> обозначение/коррозионная категория/ срок службы	<b>A2.06/C2/M</b> <b>A3.07/C3/L</b>	<b>A2.07/C2/H</b> <b>A3.08/C3/M</b>	<b>A3.09/C3/H</b>	<b>A4.08/C4/M</b>	<b>A4.09/C4/H</b>	<b>A5.02/C5-I/H</b> <b>A5M.02/C5-M/H</b>
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:	EPPUR120/2- FeSa 2½	EPPUR160/3- FeSa 2½	EPPUR200/3- FeSa 2½	EPPUR240/4- FeSa 2½	EPPUR280/4- FeSa 2½	EPPUR320/4- FeSa 2½
ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 5 эпоксидная грунтовка	1 x 80 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 40 мкм	1 x 80 мкм	2 x 60 мкм	2 x 80 мкм	2 x 100 мкм
ТЕКНОДУР 0050 полиуретановая краска или ТЕКНОДУР 0090 полиуретановая краска	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм
Общая толщина пленки	120 мкм	160 мкм	200 мкм	240 мкм	280 мкм	320 мкм
VOС, г/м <sup>2</sup> системы окрашивания поверхностной краской ТЕКНОДУР 0050	100	130	160	200	230	260

## ОЦИНКОВАННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:

 Обозначение системы покрытий  
ТЕКНОС

	K40g	K40h	K40i	K40j
<b>EN ISO 12944-5 (2007)</b> обозначение/коррозионная категория/ срок службы	<b>A7.10/C3/H</b> <b>A7.10/C4/M</b> <b>A7.10/C5-I/L</b> <b>A7.10/C5-M/L</b>	<b>A7.11/C4/H</b> <b>A7.11/C5-I/M</b> <b>A7.11/C5-M/M</b>	<b>A7.12/C4/H</b> <b>A7.12/C5-I/M</b> <b>A7.12/C5-M/M</b>	<b>A7.13/C4/H</b> <b>A7.13/C5-I/H</b> <b>A7.13/C5-M/H</b>
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:	EPPUR120/2- ZnSaS	EPPUR160/3- ZnSaS	EPPUR240/4- ZnSaS	EPPUR320/4- ZnSaS
ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 5 эпоксидная грунтовка	1 x 80 мкм	1 x 80 мкм	1 x 80 мкм	1 x 80 мкм
ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 5 эпоксидная грунтовка	-	1 x 40 мкм	2 x 60 мкм	2 x 100 мкм
ТЕКНОДУР 0050 полиуретановая краска или ТЕКНОДУР 0090 полиуретановая краска	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм
Общая толщина пленки	120 мкм	160 мкм	240 мкм	320 мкм
VOС, г/м <sup>2</sup> системы окрашивания поверхностной краской ТЕКНОДУР 0050	100	130	200	260

Пример обозначения системы покрытия K40a - EN ISO 12944-5/ A2.06(EPPUR120/2-FeSa 2½).

См. на обороте

**Применение** Защита стальных конструкций, подверженных атмосферным нагрузкам, когда требуется хорошая устойчивость глянца и цвета.

Обозначение ТЕКНОС	Типовое применение
<b>Стальные поверхности:</b>	
K40a	Защита стальных поверхностей по коррозионным категориям C2 и C3.
K40b	Защита стальных поверхностей по коррозионным категориям C2 и C3.
K40c	Защита стальных поверхностей по коррозионной категории C3.
K40d	Защита стальных поверхностей по коррозионным категориям C3 и C4.
K40e	Защита стальных поверхностей по коррозионной категории C4.
K40f	Защита стальных поверхностей по коррозионным категориям C4 и C5.
<b>Оцинкованные поверхности:</b>	
K40g	Защита горячеоцинкованных поверхностей по коррозионным категориям C3, C4 и C5.
K40h	Защита горячеоцинкованных поверхностей по коррозионным категориям C3, C4 и C5.
K40i	Защита горячеоцинкованных поверхностей по коррозионным категориям C3, C4 и C5.
K40j	Защита горячеоцинкованных поверхностей по коррозионным категориям C3, 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 новые оцинкованные поверхности из тонкого листового металла обработать легкой струйной очисткой (SaS).

Тонколистовые поверхности, которые под воздействием атмосферы приобрели матовый оттенок, также можно обрабатывать моющим средством ПЕЛТИПЕСУ.

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 и цинко-эпоксидным шоппраймером KOPPO SE.

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.

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. Окрашиваемая поверхность должна быть сухой и без 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 скребком и струйной очисткой. Струйную очистку распространять от поврежденных участков на участки, примыкающие к целому слою краски. Если необходимо, отшлифовать края. Отремонтированные участки покрасить красками системы до достижения соответствующей толщины пленки.

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

#### Технические данные красок

Краска	ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 5	ТЕКНОДУР 0050 или ТЕКНОДУР 0090
Спецификация изделия №	918	ТЕКНОДУР 0050: 682 ТЕКНОДУР 0090: 683
Тип краски	двухкомпонентная эпоксидная грунтовка	полиуретановая поверхностная краска
Цвета	красная, белая, желтая и серая	колеровочная система Текномикс
Глянец	полуматовая	ТЕКНОДУР 0050: полуглянцевая ТЕКНОДУР 0090: глянцевая
Разбавитель	ТЕКНОСОЛВ 9506	ТЕКНОСОЛВ 9521 или ТЕКНОСОЛВ 6220
Способы нанесения	безвоздушный распылитель	безвоздушный распылитель
Сопло безвоздушного распылителя	0,013 - 0,019"	ТЕКНОДУР 0050: 0,011 – 0,013" ТЕКНОДУР 0090: 0,011 – 0,013"
Условия нанесения		
- мин. температура °C	+10	+5
- макс. влажность %	80	80
Замечания по безопасности	См.паспорт по технике безопасности	См.паспорт по технике безопасности
Содержание сухих веществ объемных-%	53 ±2	ТЕКНОДУР 0050: 56 ±2 (ISO 3233:1988) ТЕКНОДУР 0090: 50 ±2 (ISO 3233:1988)
Общая масса твердых веществ г/л	ок. 900	ТЕКНОДУР 0050: ок. 870 ТЕКНОДУР 0090: ок. 730
Летучие органические вещества (VOC) г/л	ок. 440	ТЕКНОДУР 0050: ок. 430 ТЕКНОДУР 0090: ок. 460
Рекомендуемая толщина пленки		ТЕКНОДУР 0050:
- мокрая мкм	75 - 188	71
- сухая мкм	40 - 100	40
		ТЕКНОДУР 0090:
		80
		40
Укрывистость, теоретическая м²/л	13,2 - 5,3	ТЕКНОДУР 0050: 14,0 ТЕКНОДУР 0090: 12,5
Время высыхания, +23°C / 50 % RH	(сухая пленка 60 мкм)	(сухая пленка 40 мкм)
- от пыли, (ISO 9117-3:2010)	через 1 час.	через 1 час.
- на ощупь, (DIN 53150:1995)	через 4 час.	через 6 час.
Нанесение следующего слоя, 50 % RH	ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 5:	ТЕКНОДУР 0050 или ТЕКНОДУР 0090:
	мин.	мин.
	макс.*	макс.*
+5°C	-	через 20 час.
+10°C	через 6 час.	через 6 мес.
+23°C	через 2 час.	через 6 мес.
	ТЕКНОДУР 0050 или 0090:	через 12 час.
	мин.	-
	макс.*	-
+10°C	через 12 час.	через 7 сут.
+23°C	через 4 час.	через 3 сут.

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