

ИНЕРТА МАСТИК СОВМЕЩЕННЫЕ СИСТЕМЫ

K41

10 9.2.2012

Системы окрашивания для антикоррозионной защиты стальных поверхностей. Системы используются в тех случаях, когда есть желание избежать выделения растворителя высокой концентрации, а также когда нужна совместимость на случай ремонта с водоразбавимыми системами покрытий. В качестве грунтовочной краски используется эпоксидное покрытие ИНЕРТА МАСТИК с низким содержанием растворителя.

Обозначение системы покрытий ТЕКНОС

	K41a	K41b	K41c	K41d	K41e	K41f
EN ISO 12944-5 (2007) обозначение/коррозионная категория/срок службы	-	-	-	-	-	-
Структура системы покрытия:	EPAY140/2- FeSa 2½	EPAY200/2- FeSa 2½	EP140/2- FeSa 2½	EP200/2- FeSa 2½	EPPUR140/2- FeSa 2½	EPPUR200/2- FeSa 2½
ИНЕРТА МАСТИК или ИНЕРТА МАСТИК МИОКС эпоксидное покрытие	1 x 90 мкм	1 x 160 мкм	1 x 90 мкм	1 x 160 мкм	1 x 90 мкм	1 x 160 мкм
ТЕКНОКРИЛ АКВА 350 или ТЕКНОКРИЛ АКВА 390 поверхностная краска	1 x 50 мкм	1 x 40 мкм	-	-	-	-
ТЕКНОПОКС АКВА 0350 эпоксидная поверхностная краска	-	-	1 x 50 мкм	1 x 40 мкм	-	-
ТЕКНОДУР АКВА 3390 полиуретановая поверхностная краска	-	-	-	-	1 x 50 мкм	1 x 40 мкм
Общая толщина пленки	140 мкм	200 мкм	140 мкм	200 мкм	140 мкм	200 мкм
VOC, г/ м ² системы окрашивания	30	48	26	44	34	51

Пример маркировки системы покрытия: K41a - EPAY140/2-FeSa 2½.

Применение Защита стальных конструкций в помещениях и на открытых площадках, подвергающиеся атмосферным нагрузкам, во избежание испарения летучих органических веществ высокой концентрации (VOC).

Обозначение ТЕКНОС	Типовое применение
K41a	Защита стальных конструкций по коррозионной категории C2.
K41b	Защита стальных конструкций по коррозионным категориям C2 и C3.
K41c	Защита стальных конструкций внутри помещений по коррозионной категории C2.
K41d	Защита стальных конструкций внутри помещений по коррозионным категориям C2 и C3.
K41e	Защита стальных конструкций по коррозионной категории C2.
K41f	Защита стальных конструкций по коррозионным категориям C2 и C3.

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.

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 ISO12944-4 и ISO 8501-2.

Шоппраймер

Системы окрашивания совместимы с эпоксидным шоппраймером KOPPO E, цинко-эпоксидным шоппраймером KOPPO SE и цинкосиликатным шоппраймером KOPPO SS.

См. на обороте

Нанесение Перед нанесением тщательно перемешать компоненты краски до однородности. Аккуратно смешать пластмассовый компонент с отвердителем в пропорциях, указанные на этикетке. При определении количества компонентов краски следует принять во внимание жизнеспособности смеси.

Грунтовочная краска наносится окрасочной щеткой или валиком и сглаживается кистью. Можно пользоваться также безвоздушным распылителем, если поверхность обработана струйной очисткой. Поверхностный слой наносится безвоздушным распылителем. На незначительных участках можно пользоваться кистью. 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 сухая и чистая от пыли. Технические характеристики красок указаны в нижеприведенной таблице и в спецификации изделия.

Высыхание поверхностных красок

Температура поверхности, толщина пленки, температура высыхания и вентиляция влияют на высыхание краски.

Ремонт

Частичный ремонт: Поверхности со степенью коррозионной поврежденности Ri 3 можно отремонтировать. С поврежденных участков удалить неплотный слой краски и ржавчину скребком и стальной щеткой или, если возможно, струйной очисткой. Струйную очистку распространять от поврежденных участки на участки, примыкающие к целому покрытию. Отремонтированные участки покрасить красками системы до достижения соответствующей толщины пленки. При желании придать поверхности однородный внешний вид, то всю поверхность следует очистить в соответствии с инструкциями "Текнос" по техническому обслуживанию и перекрасить поверхностной краской.

Полный ремонт: Поверхности со степенью коррозионной поврежденности Ri 4 должны быть полностью перекрашены. Всю поверхность очистить струйной очисткой до степени Sa2½ и покрасить, как при первичной обработке.

Технические данные красок

Краска	ИНЕРТА МАСТИК или ИНЕРТА МАСТИК МИОКС	ТЕКНОКРИЛ АКВА 350 или ТЕКНОКРИЛ АКВА 390	ТЕКНОПОКС АКВА 0350	ТЕКНОДУР АКВА 3390				
Спецификация изделия №	ИНЕРТА МАСТИК: 212 ИНЕРТА МАСТИК МИОКС: 549	ТЕКНОКРИЛ АКВА 350: 816 ТЕКНОКРИЛ АКВА 390: 817	666	1005				
Тип краски	эпоксидное покрытие	акрилатная поверхностная краска	эпоксидная краска	полиуретановая поверхностная краска				
Цвета	ИНЕРТА МАСТИК: алюминиевая ИНЕРТА МАСТИК МИОКС: серая (с МИОКС- пигментами)	По договоренности, колеровочная система Текномикс	колеровочная система Текномикс	По договоренности, колеровочная система Текномикс				
Глянец	полуматовая	ТЕКНОКРИЛ АКВА 350: полуглянцевая ТЕКНОКРИЛ АКВА 390: глянцевая	0350-05: полуглянцевая 0350-09: глянцевая	09: глянцевая 07: ок. 70 (угол 60°) 05: полуглянцевая 03: полуматовая				
Разбавитель	ТЕКНОСОЛВ 9506	ВОДА	ВОДА	ВОДА, ТЕКНОСОЛВ 1936				
Способы нанесения	безвоздушный распылитель, малярная щетка, валик	безвоздушный распылитель, кисть	безвоздушный распылитель	безвоздушный распылитель				
Сопло безвоздушного распылителя	0,015 – 0,021"	0,011 – 0,015"	0,011 – 0,015"	0,011 – 0,013"				
Условия нанесения - мин. температура °C - макс. влажность %	+10 80	+15 70	+10 70	+10 70				
Замечания по безопасности	См.паспорт по технике безопасности	-	См.паспорт по технике безопасности	См.паспорт по технике безопасности				
Содержание сухих веществ объемных-%	80 ±2	40 ±2	0350-05: 45 ±2 0350-09: 43 ±2	42 ±2				
Общая масса твердых веществ г/л	ИНЕРТА МАСТИК: ок. 1200 ИНЕРТА МАСТИК МИОКС: ок.1300	ТЕКНОКРИЛ АКВА 350: ок. 500 ТЕКНОКРИЛ АКВА 390: ок. 460	0350-05: ок. 650 0350-09: ок. 610	ок. 560				
Летучие органические вещества (VOC) г/л	ок. 210	ТЕКНОКРИЛ АКВА 350: ок. 56 ТЕКНОКРИЛ АКВА 390: ок. 55	ок. 20	ок. 90				
Рекомендуемая толщина пленки - мокрая мкм - сухая мкм	112 - 200 90 - 160	100 - 125 40 - 50	88 - 111 40 - 50	95 - 119 40 - 50				
Укрывистость, теоретическая м ² /л	8,9 - 5,0	10,0 - 8,0	11,3 - 9,0	10,5 - 8,4				
Время высыхания, +23°C / 50 % RH - от пыли, (ISO 9117-3:2010) - на ощупь, (DIN 53150:1995) Нанесение следующего слоя, 50 % RH	(сухая пленка 120 мкм) через 4 час. через 6 час. ИНЕРТА МАСТИК, ИНЕРТА МАСТИК МИОКС, ТЕКНОПЛАСТ 50, 90, ИНЕРТА 50 или поверхностные краски группы ТЕКНОДУР:	(сухая пленка 40 мкм) через 30 мин. через 40 мин ТЕКНОКРИЛ АКВА 350, 390:	(сухая пленка 60 мкм) через 1 час. через 5 час. ТЕКНОПОКС АКВА 0350, ИНЕРТА 50, ТЕКНОПЛАСТ HS 150 или поверхностные краски группы ТЕКНОДУР:	(сухая пленка 40 мкм) через 2½ час. через 6½ час. ТЕКНОДУР АКВА 3390:				
	мин.	макс.*	мин.	макс.*	мин.	макс.*	мин.	макс.*
+10°C	через 1 сут.	через 7 сут.	-	-	через 24 час.	через 1 мес.	через 24 час.	через 14 сут.
+15°C	-	-	через 8 час.	-	-	-	-	-
+23°C	через 6 час.	через 7 сут.	через 4 час.	-	через 4 час.	через 1 мес.	через 6 час.	через 14 сут.

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