

ТЕКНОКРИЛ АКВА 350 / 390 АКРИЛОВЫЕ СИСТЕМЫ

K42

10 9.2.2012

Системы окрашивания для стальных поверхностей, подверженные атмосферным нагрузкам. В системах используют физически высыхаемые, однокомпонентные акрилатные краски. Краски очень быстро высыхают. Поверхностная краска полуглянцевая или глянцевая.

СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:

Обозначение системы покрытий
ТЕКНОС

	K42b	K42c	K42f	K42g	K42d
EN ISO 12944-5 (2007) обозначение/ коррозионная категория/ срок службы	-	-	-	-	-
Структура системы покрытия:	AY80/2- FeSa 2½	AY120/2- FeSa 2½	AY120/2- FeSa 2	AY120/2- FeSt 2	AY160/3- FeSa 2½
ТЕКНОКРИЛ АКВА ПРАЙМЕР 7 грунтовочная краска	1 x 40 мкм	1 x 60 мкм	1 x 80 мкм	1 x 80 мкм	2 x 60 мкм
ТЕКНОКРИЛ АКВА 350 поверхностная краска или ТЕКНОКРИЛ АКВА 390 поверхностная краска	1 x 40 мкм	1 x 60 мкм	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм
Общая толщина пленки	80 мкм	120 мкм	120 мкм	120 мкм	160 мкм
VOC, г/м ² системы окрашивания поверхностной краской ТЕКНОКРИЛ АКВА 350	10	16	15	15	20

ОЦИНКОВАННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:

Обозначение системы покрытия
ТЕКНОС

	K42a	K42e
EN ISO 12944-55 (2007) обозначение/коррозионная категория/ срок службы	-	-
Структура схемы покрытия:	AY80/2- ZnSaS	AY120/2- ZnSaS
ТЕКНОКРИЛ АКВА ПРАЙМЕР 7 грунтовочная краска	1 x 40 мкм	1 x 80 мкм
ТЕКНОКРИЛ АКВА 350 поверхностная краска или ТЕКНОКРИЛ АКВА 390 поверхностная краска	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм
Общая толщина пленки	80 мкм	120 мкм
VOC, г/м ² системы окрашивания с поверхностной краской ТЕКНОКРИЛ АКВА 350	10	15

Пример маркировки системы покрытия: K42a - AY80/2-ZnSaS.

См. на обороте

Применение Защита стальных конструкций в помещениях и на открытых площадках, подверженных атмосферным нагрузкам.

Обозначение ТЕКНОС	Типовое применение
K42a	Оцинкованные стальные конструкции и алюминиевые объекты в помещениях и на открытых площадках по коррозионным категориям C1 - C2.
K42e	Оцинкованные стальные конструкции и алюминиевые объекты на открытых площадках по коррозионным категориям C2 - C3.
K42b	Защита стальных конструкций внутри помещений по коррозионной категории C1.
K42c	Защита стальных конструкций на открытых площадках по коррозионной категории C2.
K42d	Защита стальных конструкций на открытых площадках по коррозионной категории C3.
K42f	В соответствии стандарту SFS 5873 система для стальных поверхностей по коррозионным категориям C1 - C2 (система F20.02).
K42g	В соответствии стандарту SFS 5873 система для стальных поверхностей по коррозионным категориям C1 - C2 (система R25.02).

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, например, 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. Поверхности, которые под воздействием атмосферы приобрели матовость, можно также обработать очистительным средством ПЕЛТИПЕСУ.

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

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

Подходящие шоппраймеры: KOPPO PVB, эпоксидный шоппраймер KOPPO E, цинко-эпоксидный шоппраймер KOPPO SE и цинкосиликатный шоппраймер KOPPO SS.

Продолжается

Нанесение Тщательно перемешать краску до однородности перед использованием. Наносить краску на сухую и чистую от пыли поверхность до требуемой толщины пленки. Технические характеристики красок указаны в нижеприведенной таблице и в спецификации изделия.

Высыхание краски

Температура поверхности, толщина пленки, температура высыхания и вентиляция влияют на высыхание краски. Краска считается высохшей, когда вся вода испарилась из пленки краски. Очень важно обеспечение достаточной вентиляции. Если окрашенные поверхности попадут под воздействие погодных условий и нагрузок влаги или низкой температуры (ниже +10 °С), не следует наносить краску толстым слоем, а последнему слою необходимо просохнуть, по крайней мере 24 часа (+23 °С). Низкие температуры и недостаточная вентиляция замедляют процесс высыхания.

Промывка оборудования

При переходе от красок на основе растворителя к водоразбавляемым краскам, важно тщательно промыть инструменты:

1. промыть растворителем.
2. Промыть специальным моющим растворителем для водоразбавляемых красок, например, ТЕКНОСОЛВ 9520.
3. Промыть водой.

При переходе от водоразбавляемых красок к краскам на основе растворителя, очистку выполнять в обратном порядке.

Ремонт

Частичный ремонт: Поверхности со степенью коррозионной категории Ri 1 - Ri 3 можно отремонтировать.

С ремонтируемой поверхности удалить дефекты и острые углы отшлифовать. Удалить неплотный слой краски. Очищенные участки и твердый слой краски скосить. Используя струйную очистку, следует быть осторожным, чтобы на оставшейся краске не остались трещины. Если ремонтная окраска предполагает нанесение поверхностной краски на всю поверхность, то глянцевую поверхностную краску следует отшлифовать до матовости. Поверхность очистить от пыли и следов обработки. Отремонтированные участки покрасить красками системы, начиная от грунтовочной краски до поверхностной с достижением требуемой толщины пленки.

Полный ремонт: Поверхности со степенью коррозионной категории Ri 4, должны быть полностью отремонтированы. Вся поверхность обработать струйной очисткой до степени подготовки поверхности Sa 2½, и покрасить поверхность, как при первичной обработке.

Технические данные красок

Краска	ТЕКНОКРИЛ АКВА ПРАЙМЕР 7	ТЕКНОКРИЛ АКВА 350 или ТЕКНОКРИЛ АКВА 390		
Спецификация изделия №	815	ТЕКНОКРИЛ АКВА 350: 816 ТЕКНОКРИЛ АКВА 390: 817		
Тип краски	акрилатная грунтовка	акрилатная поверхностная краска		
Цвета	серая и белая	По договоренности, колеровочная система ТЕКНОМИКС		
Глянец	полуматовая	ТЕКНОКРИЛ АКВА 350: полуглянцевая ТЕКНОКРИЛ АКВА 390: глянцевая		
Разбавитель	вода	вода		
Способы нанесения	безвоздушный распылитель, кисть	безвоздушный распылитель, кисть		
Сопло безвоздушного распылителя	0,013 - 0,018"	0,011 - 0,015"		
Условия нанесения				
- мин. температура °С	+15	+15		
- макс. влажность %	70	70		
Содержание сухих веществ объемных-%	46 ±2	40 ±2		
Общая масса твердых веществ г/ л	ок. 760	ТЕКНОКРИЛ АКВА 350: ок. 500 ТЕКНОКРИЛ АКВА 390: ок. 460		
Летучие органические вещества (VOC) г/ л	ок. 56	ТЕКНОКРИЛ АКВА 350: ок. 56 ТЕКНОКРИЛ АКВА 390: ок. 55		
Рекомендуемая толщина пленки				
- мокрая мкм	86 - 173	100 - 150		
- сухая мкм	40 - 80	40 - 60		
Укрывистость, теоретическая м²/ л	11,5 – 5,8	10,0 - 6,7		
Время высыхания, +23°С / 50 % RH	(сухая пленка 40 мкм)	(сухая пленка 40 мкм)		
- от пыли, (ISO 9117-3:2010)	через ½ час.	через 30 мин.		
- на ощупь, (DIN 53150:1995)	через 1 час.	через 40 мин.		
Нанесение следующего слоя, 50 % RH	ТЕКНОКРИЛ АКВА 350 или ТЕКНОКРИЛ АКВА 390:	ТЕКНОКРИЛ АКВА 350 или ТЕКНОКРИЛ АКВА 390:		
	мин.	макс.	мин.	макс.
+15 °С	через 6 час.	-	через 8 час.	-
+23 °С	через 3 час.	-	через 4 час.	-