

ТЕКНОТАР 200 -СИСТЕМЫ ПОЛИУРЕТАНОВЫХ СМОЛ

K45

9 9.2.2012

Системы окрашивания для антикоррозионной защиты стальных поверхностей. В системах используют химически отверждаемую, разбавляемую растворителем, двухкомпонентную, реакционно-способную краску ТЕКНОТАР 200, в качестве связующего которой используется уретановая смола. Краска образует толстый химический стойкий слой, и ее можно применять при температуре -10 °С.

Обозначение системы покрытий ТЕКНОС	K45a	K45b	K45d	K45c
EN ISO 12944-5 (2007) обозначение/коррозионная категория/ срок службы	-	-	-	-
Структура системы покрытия:	PURC200/1- FeSa 2½	PURC200/2- FeSa 2½	PURC300/3- FeSa 2½	PURC400/4- FeSa 2½
ТЕКНОТАР 200 уретановая смола	1 x 200 мкм	2 x 100 мкм	3 x 100 мкм	4 x 100 мкм
Общая толщина пленки	200 мкм	200 мкм	300 мкм	400 мкм
VOC, г/м ² системы окрашивания	130	130	200	270

Пример маркировки системы покрытия: K45a - PURC200/1-FeSa 2½.

Применение Защита стальных поверхностей, подверженные атмосферным нагрузкам. Защита подземных и подводных стальных конструкций.

Обозначение ТЕКНОС	Типовое применение
K45a	Не обогреваемые помещения. Гладкие поверхности. Коррозионная категория C2.
K45b	Влажные помещения. Объекты, которые трудно окрашивать. Коррозионная категория C2 и C3.
K45c	Конструкции под землей и под водой. Сложные конструкции. Коррозионная категория Im1, Im2 и Im3.
K45d	В соответствии стандарту SFS 5873 система относится к коррозионная категория Im1 - Im3 (F22.03).

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 ISO 12944-4 и ISO 8501-2.

Шоппраймер

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

См. на обороте

Нанесение Перед применением тщательно перемешать компоненты до однородности. Аккуратно смешать пластмассовый компонент и отвердитель в пропорциях, указанных на этикетке. При определении количества компонентов, следует принять во внимание время жизнеспособности смеси.

Предпочтительно пользоваться безвоздушным распылителем, т.к. только таким методом можно достигнуть рекомендуемую толщину пленки за одно нанесение. Температура воздуха и поверхности, а также относительная влажность воздуха во время окрашивания и высыхания краски должны соответствовать показателям в таблице. Более высокие температуры ускоряют процесс высыхания. Окрашиваемая поверхность должна быть сухой и чистой от пыли.

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

Ремонт **Частичный ремонт:** Поверхности со степенью коррозионной поврежденностью Ri 1 до Ri 3 можно отремонтировать. Удалить неплотный слой краски и ржавчину с поврежденных участков, обработав их скребком и струйной очисткой. Струйную очистку распространять от поврежденных участков на участки, примыкающие к целому слою краски. Если необходимо, отшлифуйте края. Отремонтированные участки покрасить красками системы до достижения соответствующей толщины пленки. При желании придать поверхности однородный внешний вид, всю поверхность очистить и переокрасить поверхностной краской системы.

Полный ремонт: Поверхности со степенью коррозионной поврежденностью Ri 4 должны быть полностью переокрашены. В этом случае, всю поверхность очистить пескоструйной очисткой до степени предварительной подготовки 2½ и покрасить, как при первичной обработке.

Технические данные красок

Краска	ТЕКНОТАР 200	
Спецификация изделия	№	232
Тип краски	очищенная уретановая смола	
Цвета	черная и коричневая	
Глянец	матовая	
Разбавитель, очистка инструментов	ТЕКНОСОЛВ 9521	
Способы нанесения	безвоздушный распылитель или малярная щетка	
Сопло безвоздушного распылителя	0,018 - 0,026"	
Условия нанесения	°C	-10
- мин. температура	%	95
- макс. влажность		
Замечания по безопасности	См. паспорт по технике безопасности	
Содержание сухих веществ объемных -%	60 ±2	
Общая масса твердых веществ г/ л	ок. 900	
Летучие органические вещества (VOC) г/ л	ок. 400	
Рекомендуемая толщина пленки		
- мокрая мкм	167 - 333	
- сухая мкм	100 - 200	
Укрывистость, теоретическая, м²/л	6,0 - 3,0	
Время высыхания, +23 °C / 50 % RH	(сухая пленка 100 мкм)	
- от пыли, (ISO 9117-3:2010)	через 1 час.	
- на ощупь, (DIN 53150:1995)	через 2 час.	
Нанесение следующего слоя, 50% RH	ТЕКНОТАР 200:	
	мин.	макс.*
+5 °C	через 36 час.	через 10 сут.
+23 °C	через 4 час.	через 7 сут.

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