

ИНЕРТА МАСТИК СИСТЕМЫ

K46

13 27.2.2013

Системы защитных покрытий для ремонта стальных поверхностей. Системы используют в тех случаях, когда условия окружающей среды исключают применение струйной очистки поверхности. Грунтовка обладает хорошей адгезией к обработанной стальной поверхности и позволяет нанести краску толстым плотным слоем в один прием. Краска может использоваться без поверхностной краски. Подходящие поверхностные краски являются эпоксидные или полиуретановые краски.

Обозначение системы покрытий ТЕКНОС

	K46a	K46c	K46d	K46e	K46b
EN ISO 12944-5 (2007) обозначение/коррозионная категория/срок службы	-	-	-	-	-
Структура системы покрытия:	EP120/1-FeSt 2	EP160/2-FeSt 2	EP160/2-FeSt 2	EPPUR160/2-FeSt 2	EP240/2-FeSt 2
ИНЕРТА МАСТИК эпоксидное покрытие или ИНЕРТА МАСТИК МИОКС эпоксидное покрытие	1 x 120 мкм	1 x 120 мкм	1 x 120 мкм	1 x 120 мкм	2 x 120 мкм
ТЕКНОПЛАСТ 50 или ТЕКНОПЛАСТ 90 эпоксидная поверхностная краска	-	1 x 40 мкм	-	-	-
ИНЕРТА 50 эпоксидная поверхностная краска	-	-	1 x 40 мкм	-	-
ТЕКНОДУР 0050 или ТЕКНОДУР 0090 полиуретановая поверхностная краска	-	-	-	1 x 40 мкм	-
Общая толщина пленки	120 мкм	160 мкм	160 мкм	160 мкм	240 мкм
VOС, г/м ² системы окрашивания для красок ИНЕРТА МАСТИК, ТЕКНОПЛАСТ 50, ТЕКНОДУР 0050	32	64	71	62	63

Пример маркировки системы покрытия: K46a - EP120/1-FeSt 2.

Применение Защита обработанных стальной щеткой стальных поверхностей, подверженных атмосферным нагрузкам.

Обозначение ТЕКНОС	Типовое применение
K46a	Система окрашивания для ремонта, которые не требуют поверхностной окраски. Применяется, например, в условиях термоизоляции.
K46b	Система окрашивания для ремонта, когда требуется долгий срок службы и высокая стойкость к механическим нагрузкам.
K46c	Система окрашивания для ремонта, когда поверхностное покрытие должно обладать высокой стойкостью к механической и химической нагрузкам. Поверхностная краска - полуглянцевая.
K46d	Система окрашивания для ремонта, когда поверхностное покрытие должно обладать высокой стойкостью к механической и химическим нагрузкам. Поверхностная краска – глянцевая.
K46e	Система окрашивания для ремонта, когда поверхностное покрытие должно обладать высокой стойкостью к климатическим нагрузкам. В соответствии со стандартом SFS 5873 система для коррозионной нагрузки С3 (R25.05).

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:

Окрашенные поверхности: Удалить любое загрязнение, мешающее окрашиванию (например, жир и соли). Поверхности должны быть сухими и чистыми. Старые окрашенные поверхности, срок службы покрытия которых истек, следует шлифовать до шероховатости. Поврежденные участки подготавливаются в соответствии с требованиями, предъявляемыми к основанию и техническому обслуживанию. С обнаженных участков стальной поверхности удалить ржавчину до предварительной подготовки поверхности St2 (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.

См. на обороте

Нанесение Перед использованием тщательно перемешайте компоненты красок. Аккуратно смешайте пластмассовый компонент и отвердитель в пропорциях, указанных на этикетке. При определении количества компонентов следует принять во внимание время жизнеспособности смеси.

Грунтовочная краска наносится кистью или валиком и разглаживается кистью. На обработанные струйной очисткой поверхности, она также может наноситься безвоздушным распылителем. Поверхностная краска наносится безвоздушным распылителем. На незначительных участках можно также пользоваться кистью. Температура воздуха и поверхности, а также относительная влажность воздуха во время окрашивания и высыхания должны соответствовать данным в нижеприведенной таблице. Более высокие температуры ускоряют процесс высыхания краски. Окрашиваемая поверхность должна быть сухой и чистая от пыли.

Технические данные красок указаны в нижеприведенной таблице и в спецификации.

Ремонт **Частичный ремонт:** Поверхности со степенью коррозионной поврежденности Ri - Ri 3 можно отремонтировать. С поврежденных поверхностей удалить неплотный слой краски и ржавчину, обработав их скребком, стальной щеткой или струйной очисткой. Струйную очистку распространять от поврежденных участков на участки, примыкающие к целому покрытию. Отремонтированные участки покрасить красками системы до достижения предусмотренной толщины.

Полный ремонт: Поверхности со степенью коррозионной поврежденности Ri 4 должны быть полностью перекрашены. В этом случае, всю поверхность очистить струйной очисткой до степени Sa 2½ и покрасить, как при первичной обработке.

Технические данные красок

Краска	ИНЕРТА МАСТИК или ИНЕРТА МАСТИК МИОКС	ТЕКНОПЛАСТ 50 или ТЕКНОПЛАСТ 90	ИНЕРТА 50	ТЕКНОДУР 0050 или ТЕКНОДУР 0090
Спецификация изделия №	ИНЕРТА МАСТИК : 212 ИНЕРТА МАСТИК МИОКС: 549	ТЕКНОПЛАСТ 50: 443 ТЕКНОПЛАСТ 90: 857	10	ТЕКНОДУР 0050: 682 ТЕКНОДУР 0090: 683
Тип краски	эпоксидное покрытие	эпоксидная поверхностная краска	эпоксидная поверхностная краска	полиуретановая поверхностная краска
Цвета	ИНЕРТА МАСТИК: алюминиевая, ИНЕРТА МАСТИК МИОКС :серая (с МИОКС-пигментами)	колеровочная система Текномикс	колеровочная система Текномикс	колеровочная система Текномикс
Глянец	полуматовая	ТЕКНОПЛАСТ 50: полуглянцевая ТЕКНОПЛАСТ 90: глянцевая	глянцевая	ТЕКНОДУР 0050: полуглянцевая ТЕКНОДУР 0090: глянцевая
Разбавитель	ТЕКНОСОЛВ 9506	ТЕКНОСОЛВ 9506	ТЕКНОСОЛВ 9506	ТЕКНОСОЛВ 9521, ТЕКНОСОЛВ 6220
Способы нанесения	кисть, валик или безвоздушный распылитель	безвоздушный распылитель или кисть	безвоздушный распылитель или кисть	безвоздушный распылитель
Сопло безвоздушного распылителя	0,015 – 0,021"	ТЕКНОПЛАСТ 50: 0,013 – 0,019" ТЕКНОПЛАСТ 90: 0,011 – 0,013"	0,011 – 0,015"	ТЕКНОДУР 0050: 0,011 - 0,013" ТЕКНОДУР 0090: 0,011 - 0,013"
Условия нанесения - мин. температура - макс. влажность	С % +10 80	+10 80	+10 80	+5 80
Замечания по безопасности	См.паспорт по технике безопасности	См.паспорт по технике безопасности	См.паспорт по технике безопасности	См.паспорт по технике безопасности
Содержание сухих веществ объемных-%	80 ±2	53 ±2	48 ±2	ТЕКНОДУР 0050: 56 ±2 (ISO 3233:1988) ТЕКНОДУР 0090: 50 ±2 (ISO 3233:1988)
Общая масса твердых веществ г/л	ИНЕРТА МАСТИК: ок. 1200 ИНЕРТА МАСТИК МИОКС: ок.1300	ТЕКНОПЛАСТ 50: ок. 800 ТЕКНОПЛАСТ 90: ок. 760	ок. 700	ТЕКНОДУР 0050: ок. 870 ТЕКНОДУР 0090: ок. 730
Летучие органические вещества (VOC) г/л	ок. 210	ок. 430	ок. 480	ТЕКНОДУР 0050: ок. 430 ТЕКНОДУР 0090: ок. 460
Рекомендуемая толщина пленки - мокрая - сухая	150 120 мкм мкм	75 40	83 40	ТЕКНОДУР 0050: 71 40 ТЕКНОДУР 0090: 80 40
Укрывистость, теоретическая м²/л	6,7	13,2	12,0	ТЕКНОДУР 0050: 14,0 ТЕКНОДУР 0090: 12,5
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.	(сухая пленка 60 мкм) через 1 час. через 4 час.	(сухая пленка 40 мкм) через 1 час. через 6 час.	(сухая пленка 40 мкм) через 1 час. через 6 час.
	ИНЕРТА МАСТИК, ИНЕРТА МАСТИК МИОКС, ТЕКНОПЛАСТ 50, 90, ИНЕРТА 50 или ТЕКНОДУР:	ТЕКНОПЛАСТ 50, 90:	ИНЕРТА 50:	ТЕКНОДУР 0050, 0090:
	МИН. МАКС.*	МИН. МАКС.*	МИН. МАКС.*	МИН. МАКС.*
+5°C	- -	- -	- -	через 20 час. -
+10°C	через 1 сут. через 7 сут.	через 6 час. через 1 мес.	через 24 час. через 3 мес.	- -
+23°C	через 6 час. через 7 сут.	через 2 час. через 1 мес.	через 12 час. через 3 мес.	через 12 час. -

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