

# ТЕКНОДУР 0050 / 0090 ПОЛИУРЕТАНОВЫЕ СИСТЕМЫ

# K47

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

8 5.3.2013

Системы окрашивания для стальных поверхностей, подверженные атмосферным нагрузкам. В системах используют химически отверждаемые, разбавляемые растворителем, двухкомпонентные, реакционно-способные эпоксидные и полиуретановые краски. Для стальной поверхности используется, в качестве грунтовки, ТЕКНОЦИНК 90 SE, обогатленная цинком эпоксидная краска, которая катодно защищает стальные поверхности, подобно цинку. Полуглянцевая ТЕКНОДУР 0050 или глянцевая ТЕКНОДУР 0090 являются атмосферостойкими полиуретановыми красками, которые используются в качестве поверхностных красок

## Обозначение системы покрытий ТЕКНОС

	K47a	K47b	K47c	K47d	K47e
EN ISO 12944-5 (2007) обозначение/ коррозионная категория/ срок службы	A3.11/C3/H A4.13/C4/L	A4.14/C4/M	A4.15/C4/H A5I.04/C5-I/M A5M.05/C5-M/M	-	A5I.05/C5-I/H A5M.06/C5-M/H
EN ISO 12944-5 (1998) обозначение/ коррозионная категория/ срок службы	S3.21/C3/H S4.19/C4/L S6.05/C5-I/M	S3.22/C3/H S4.20/C4/M	S4.21/C4/H S6.06/C5-I/H S7.07/C5-M/M	S4.22/C4/H	S4.23/C4/H S7.09/C5-M/H
Структура системы покрытия:	EPZn(R)EP PUR160/3- FeSa 2½	EPZn(R)EP PUR200/4- FeSa 2½	EPZn(R)EP PUR240/4- FeSa 2½	EPZn(R)EP PUR280/4- FeSa 2½	EPZn(R)EP PUR320/5- FeSa 2½
ТЕКНОЦИНК 90 SE цинко-эпоксидная краска	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм
ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 5 эпоксидная грунтовка	1 x 80 мкм	2 x 60 мкм	2 x 80 мкм	2 x 100 мкм	3 x 80 мкм
ТЕКНОДУР 0050 или ТЕКНОДУР 0090 полиуретановые краски	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм
Общая толщина пленки	160 мкм	200 мкм	240 мкм	280 мкм	320 мкм
VOC системы окрашивания, г/м <sup>2</sup> поверхностной краской ТЕКНОДУР 0050	130	160	200	230	260

Пример маркировки системы покрытия: K47a - EN ISO 12944-5/A3.11(EPZn(R)EPPUR160/3-FeSa 2½).

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

Обозначение ТЕКНОС	Типовое применение
K47a	Защита стальных поверхностей по коррозионным категориям C3 и C4.
K47b	Защита стальных поверхностей по коррозионным категориям C3 и C4.
K47c	Стальные поверхности на открытых площадках по коррозионным категориям C4 и C5.
K47d	Защита стальных поверхностей по коррозионной категории C4.
K47e	Стальные поверхности на открытых площадках, подверженных особым нагрузкам по коррозионным категориям 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 Sa2½ (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.

## Шоппраймер

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

См. на обороте

**Нанесение** Тщательно смешайте компоненты перед использованием до однородности. Аккуратно смешайте пластмассовый компонент и отвердитель в пропорциях, указанных на этикетке. При определении количества компонентов, следует принять во внимание время жизнеспособности смеси.

Температура воздуха и окрашиваемой поверхности, а также относительная влажность воздуха во время окрашивания и высыхания краски должны быть в соответствии данным таблицы. При повышенных температурах ускоряется процесс высыхания краски. Окрашиваемая поверхность должна быть сухой и очищенной от пыли. Технические данные красок указаны в нижеприведенной таблице и в спецификации изделий.

**Ремонт**

**Частичный ремонт:** Поверхности со степенью коррозионной поврежденности Ri 1 - Ri 3 можно отремонтировать. Следует 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.

**ВНИМАНИЕ!** ТЕКНОЦИНК 90 SE нельзя наносить на старую краску, а только на чистую стальную поверхность.

**Полный ремонт:** Поверхности со степенью коррозионной поврежденности Ri 4 нужно полностью отремонтировать, т.к. покрытие утратило свою защитную способность. В этом случае, всю поверхность обработать струйной очисткой до степени предварительной подготовки Sa 2½ и покрасить, как при первичной обработке.

**Технические данные красок**

Краска	ТЕКНОЦИНК 90 SE	ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 5	ТЕКНОДУР 0050 или ТЕКНОДУР 0090	
Спецификация изделия №	15	918	ТЕКНОДУР 0050: 682 ТЕКНОДУР 0090: 683	
Тип краски	цинко-эпоксидная грунтовка	двухкомпонентная эпоксидная грунтовка	полиуретановая поверхностная краска	
Цвета	серо-голубая	красная, белая, желтая и серая	колеровочная система Текномикс	
Глянец	матовая	полуматовая	ТЕКНОДУР 0050: полуглянцевая ТЕКНОДУР 0090: глянцевая	
Разбавитель	ТЕКНОСОЛВ 9506	ТЕКНОСОЛВ 9506	ТЕКНОСОЛВ 9521, ТЕКНОСОЛВ 6220	
Способы нанесения	безвоздушный распылитель	безвоздушный распылитель	безвоздушный распылитель	
Сопло безвоздушного распылителя	0,018 - 0,021" (поворотное сопло)	0,013 - 0,019"	ТЕКНОДУР 0050: 0,011 - 0,013" ТЕКНОДУР 0090: 0,011 - 0,013"	
Условия нанесения - мин. температура °C - макс. влажность %	+10 80	+10 80	+5 80	
Замечания по безопасности	См. паспорт по технике безопасности	См. паспорт по технике безопасности	См. паспорт по технике безопасности	
Содержание сухих веществ объемных-%	53 ±2 (ISO 3233:1988)	53 ±2	ТЕКНОДУР 0050: 56 ±2 (ISO 3233:1988) ТЕКНОДУР 0090: 50 ±2 (ISO 3233:1988)	
Общая масса твердых веществ г/л	ок. 2100	ок. 900	ТЕКНОДУР 0050: ок. 870 ТЕКНОДУР 0090: ок. 730	
Летучие органические вещества (VOC) г/л	ок. 450	ок. 440	ТЕКНОДУР 0050: ок. 430 ТЕКНОДУР 0090: ок. 460	
Рекомендуемая толщина пленки - мокрая мкм - сухая мкм	75 40	113 - 188 60 - 100	ТЕКНОДУР 0050: 71 40 ТЕКНОДУР 0090: 80 40	
Укрывистость, теоретическая м²/л	13,2	8,8 - 5,3	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 40 мкм) через 5 мин. через 30 мин. ТЕКНОЦИНК 90 SE или ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 5:	(сухая пленка 60 мкм) через 1 час. через 4 час. ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 5:	(сухая пленка 40 мкм) через 1 час. через 6 час. ТЕКНОДУР 0050 или ТЕКНОДУР 0090:	
	мин. макс.*	мин. макс.*	мин. макс.*	
	+5°C	-	-	через 20 час.
	+10°C	через 6 час.	через 3 мес.	через 6 час.
	+23°C	через 1 час.	через 3 мес.	через 2 час.
	+10°C	-	ТЕКНОДУР 0050 или ТЕКНОДУР 0090:	-
+23°C	-	мин. макс.*	мин. макс.*	
		через 12 час.	через 7 сут.	
		через 4 час.	через 3 сут.	

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