

ТЕКНОКЛОП 90 ФЕНОКСНО-ЦИНКОВЫЕ / ХЛОРКАУЧУКОВЫЕ СИСТЕМЫ

K5

11 27.2.2013

Системы окрашивания для стальных поверхностей, подверженные атмосферным нагрузкам. В системах, в качестве грунтовочной краски используют однокомпонентную, обогащенную цинковой пылью, феноксную краску и, в качестве поверхностной краски используют физически высыхающую хлоркаучуковую краску. Системы наилучшим образом подходят для применения на открытых площадках.

Обозначение системы покрытий ТЕКНОС	K5a	K5b
EN ISO 12944-5 (2007) обозначение/ коррозионная категория/ срок службы	-	-
Структура системы покрытия:	FZn(R)CR200/4- FeSa 2½	FZn(R)CR140/3- FeSa 2½
ТЕКНОЦИНК SP краска с цинковой пылью	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм
ТЕКНОКЛОП ПРАЙМЕР 3 хлоркаучуковая грунтовка	1 x 80 мкм	1 x 60 мкм
ТЕКНОКЛОП 90 хлоркаучуковая поверхностная краска	2 x 40 мкм	1 x 40 мкм
Общая толщина пленки	200 мкм	140 мкм
VOC, г/м ² системы окрашивания	250	180

Пример обозначения системы покрытия : K5b - FZn(R)CR140/3-FeSa 2½.

Применение Защита стальных покрытий на открытых площадках, подверженные атмосферным нагрузкам.

Обозначение ТЕКНОС	Типовое применение
K5a	Защита стальных конструкций на открытых площадках, подверженные специальным нагрузкам по коррозионной категории C4, например, промышленные объекты, мосты.
K5b	Защита стальных конструкций на открытых площадках по коррозионным категориям C2 - C3.

Подготовка поверхности

Удалить с поверхности любое загрязнение, мешающее подготовке и покраске поверхности, а также водорастворимые слои, 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 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 Системы окрашивания совместимы с цинко-эпоксидным шоппраймером KOPPO SE и цинкосиликатным шоппраймером KOPPO SS.

См. на обороте

Нанесение Поверхность, подлежащая окрашиванию, должна быть сухой. Тщательно перемешайте компоненты краски перед использованием до однородности. Для предотвращения оседания цинковой пыли ТЕКНОЦИНК SP необходимо постоянно перемешивать также в процессе работы. В качестве инструментов для нанесения следует применять кистью или безвоздушный распылитель.

Хлоркаучуковые краски наносят безвоздушным распылителем. Удаляйте возможный туман, который образуется при распылении краски прежде, чем нанести следующий слой. Если образуются пузырьки, следует нанести очень тонкий слой, до нанесения плотного слоя.

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

Ремонт **Частичный ремонт:** Поверхности со степенью коррозионной поврежденности Ri 1 - Ri 3 можно отремонтировать. С ремонтируемых участков поверхности удалить дефекты и острые углы отшлифовать. Удалить неплотный слой краски. Очищенные участки и плотный слой краски скосить. Используя струйную очистку, следует избегать остатков трещин на удаленной пленке краски. Всю поверхность очистить от пыли и следов очистки. Нанесите на подготовленные участки хлоркаучуковую грунтовочную краску, а затем поверхностную краску системы до достижения требуемой величины пленки.

Полный ремонт: Поверхности со степенью коррозионной поврежденности Ri 4 необходимо полностью перекрасить. Обработать всю поверхность струйной очисткой до степени Sa 2½ и покрасить, как при первичной обработке.

Технические данные красок

Краска	ТЕКНОЦИНК SP	ТЕКНОКЛОП ПРАЙМЕР 3	ТЕКНОКЛОП 90
Спецификация изделия по	813	94	8
Тип краски	краска с цинковой пылью	хлоркаучуковая грунтовка	хлоркаучуковая поверхностная краска
Цвета	серая	красная, серая	колеровочная система ТЕКНОМИКС
Глянец	матовая	матовая	глянцевая
Разбавитель	ТЕКНОСОЛВ 9526, ТЕКНОСОЛВ 6560	ТЕКНОСОЛВ 9502, ТЕКНОСОЛВ 1639, ТЕКНОСОЛВ 1640	ТЕКНОСОЛВ 9502, ТЕКНОСОЛВ 1639, ТЕКНОСОЛВ 1640
Способы нанесения	безвоздушный распылитель, кисть	безвоздушный распылитель	безвоздушный распылитель
Сопло безвоздушного распылителя	0,015-0,021"	0,015"	0,015"
Условия нанесения - мин. температура °C - макс. влажность %	-10 80	-10 80	-10 80
Замечания по безопасности	См. паспорт по технике безопасности	См. паспорт по технике безопасности	См. паспорт по технике безопасности
Содержание сухих веществ объемных-%	40 ±2	42 ±2	42 ±2
Общая масса твердых веществ г/л	ок. 1700	ок. 800	ок. 760
Летучие органические вещества (VOC) г/л	ок. 540	ок. 510	ок. 520
Рекомендуемая толщина пленки - мокрая мкм - сухая мкм	100 40	142 - 190 60 - 80	95 40
Укрывистость, теоретическая м²/л	10,0	7,0 - 5,2	10,5
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)	(сухая пленка 60 мкм)	(сухая пленка 40 мкм)
	через ¼ час. через ½ час.	через ½ час. через 2 час.	через ½ час. через 2 час.
	ТЕКНОКЛОП ПРАЙМЕР 3:	ТЕКНОКЛОП ПРАЙМЕР 3, ТЕКНОКЛОП 90:	ТЕКНОКЛОП 90:
	мин. макс.	мин. макс.	мин. макс.
	-10°C +5°C +23°C	через 6 час. - через 3 час. - через 1 час. -	- - через 8 час. - через 3 час. -