

ТЕКНОКРИЛ 90 АКРИЛОВЫЕ СИСТЕМЫ

K50

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

7 9.2.2012

Системы антикоррозионных покрытий, предназначенные для металлических поверхностей. В системах используют физически высыхаемые, однокомпонентные, разбавляемые растворителем, краски. Связующее этих красок состоит из химически стойких, не содержащих хлор, полимеров и пластификаторов. Эти системы наилучшим образом подходят для использования на открытых площадках.

СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:

Обозначение системы покрытий
ТЕКНОС

	K50a	K50b	K50c	K50d
EN ISO 12944-5 (2007) обозначение/коррозионная категория/ срок службы	-	A2.05/C2/H A3.05/C3/M	A3.06/C3/H A4.04/C4/L	A4.05/C4/M
EN ISO 12944-5 (1998) обозначение/коррозионная категория/ срок службы	S2.12/C2/M	S3.12/C3/M	S3.13/C3/H S4.08/C4/L	S3.14/C3/H S4.09/C4-M
Структура системы покрытия:	AY120/2- FeSa 2½	AY160/3- FeSa 2½	AY200/3- FeSa 2½	AY240/3- FeSa 2½
ТЕКНОКРИЛ ПРАЙМЕР 3 акриловая грунтовка	1 x 80 мкм	1 x 80 мкм	1 x 80 мкм	1 x 80 мкм
ТЕКНОКРИЛ 90 акриловая поверхностная краска	1 x 40 мкм	2 x 40 мкм	2 x 60 мкм	2 x 80 мкм
Общая толщина пленки	120 мкм	160 мкм	200 мкм	240 мкм
VOC, г/м ² системы окрашивания	160	230	300	360

ОЦИНКОВАННЫЕ И АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:

Обозначение системы покрытий
ТЕКНОС

	K50e	K50g	K50f
EN ISO 12944-5 (2007) обозначение/коррозионная категория/ срок службы	A7.06/C3/M	-	A7.07/C3/H A7.07/C4/M A7.07/C5/L
EN ISO 12944-5 (1998) обозначение/коррозионная категория/ срок службы	S9.06/C3/M	-	S9.07/C3/H S9.07/C4/M S9.07/C5/L
Структура системы покрытия	AY120/2- ZnSaS	AY120/2- Zn/AlSaS	AY160/2- ZnSaS
ТЕКНОКРИЛ ПРАЙМЕР 3 акриловая грунтовка	1 x 40 мкм	1 x 80 мкм	1 x 80 мкм
ТЕКНОКРИЛ 90 акриловая поверхностная краска	1 x 80 мкм	1 x 40 мкм	1 x 80 мкм
Общая толщина пленки	120 мкм	120 мкм	160 мкм
VOC, г/м ² , системы окрашивания	180	160	230

Пример маркировки системы окрашивания: K50b - EN ISO 12944-5/A2.05/C2/M(AY160/3-FeSa 2½).

Применение Защита металлических поверхностей в помещениях и на открытых площадках, подверженных атмосферным и химическим нагрузкам.

Обозначение ТЕКНОС	Типовое применение
K50a	Стальные конструкции в помещениях и на открытых площадках по коррозионной категории C1 и C2.
K50b	Стальные конструкции на открытых площадках по коррозионной категории C2 и C3.
K50c	Стальные конструкции на открытых площадках по коррозионной категории C3 и C4.
K50d	Стальные конструкции на открытых площадках по коррозионной категории C3 и C4.
K50e	Горячеоцинкованные стальные конструкции на открытых площадках по коррозионной категории C3.
K50f	Горячеоцинкованные стальные конструкции на открытых площадках по коррозионным категориям C3 - C5.
K50g	В соответствии стандарту SFS 5873 система применяется для категорий нагрузок C1 - C2 для горячеоцинкованных поверхностей (система F30.03) и для алюминиевых поверхностей (система F40.03).

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.

Оцинкованные поверхности: можно окрашивать горячеоцинкованные стальные конструкции, подверженные атмосферным воздействиям, если их поверхности полностью тщательно отшлифованы легкой струйной очисткой (SaS) до того, как поверхность станет матовой. Подходящими абразивными материалами являются: окись алюминия и природный песок.

Не рекомендуется окрашивать оцинкованные конструкции, находящиеся в погружении.

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 и эпоксидный шоппраймер KOPPO E, цинко-эпоксидный шоппраймер KOPPO SE и цинкосиликатный шоппраймер KOPPO SS.

Продолжается

Нанесение До применения тщательно перемешать краску до однородности. Краску наносить на сухую, очищенную от пыли поверхность равномерно до требуемой толщины мокрой пленки. Температура воздуха и поверхности, а также относительная влажность воздуха во время окрашивания и высыхания должны соответствовать показателям в нижеприведенной таблице.

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

Ремонт **Частичный ремонт:** Поверхности со степенью коррозионной поврежденности Ri 3 можно отремонтировать. Удалить неплотный слой краски и ржавчину с поврежденных участков, обработав их скребком или стальной щеткой или, если возможно, струйной очисткой. Очистку распространять от поврежденные участки на участки, примыкающие к целому слою краски. Отремонтированные участки покрасить красками системы до достижения соответствующей толщины пленки. При желании придать поверхности однородный внешний вид, очистить всю поверхность в соответствии инструкциями "Текнос" по техническому обслуживанию и нанести поверхностные краски.

Полный ремонт: Поверхности со степенью коррозионной поврежденности Ri 4 необходимо полностью перекрасить. Обработать струйной очисткой всю поверхность до степени предварительной подготовки Sa2½ и покрасить, как при первоначальной обработке.

Технические данные красок

Краска		ТЕКНОКРИЛ ПРАЙМЕР 3	ТЕКНОКРИЛ 90
Спецификация изделия	№	615	614
Тип краски		акриловая грунтовка	акриловая поверхностная краска
Цвета		серая и белая	Колеровочная система Текномикс
Глянец		матовая	гляnceвая
Разбавитель		ТЕКНОСОЛВ 9502, ТЕКНОСОЛВ 1639	ТЕКНОСОЛВ 9502, ТЕКНОСОЛВ 1639
Способ нанесения		безвоздушный распылитель	безвоздушный распылитель, кисть
Сопло безвоздушного распылителя		0,015"	0,013"
Условия нанесения			
- мин. температура	°C	0	0
- макс. влажность	%	80	80
Замечания по безопасности		См.паспорт по технике безопасности	См.паспорт по технике безопасности
Содержание сухих веществ объемных-%		43 ±2	35 ±2
Общая масса твердых веществ г/л		ок. 760	ок. 470
Летучие органические вещества (VOC) г/л		ок. 500	ок. 590
Рекомендуемая толщина пленки			
- мокрая мкм		93 - 186	114 - 228
- сухая мкм		40 - 80	40 - 80
Укрывистость, теоретическая м²/л		10,8 - 5,4	8,8 – 4,4
Время высыхания, +23 °C / 50 % RH		(сухая пленка 40 мкм)	(сухая пленка 40 мкм)
- от пыли, (ISO 9117-3:2010)		через ½ час.	через 1 час.
- на ощупь, (DIN 53150:1995)		через 1 час.	через 2 час.
Нанесение следующего слоя, 50 % RH		ТЕКНОКРИЛ ПРАЙМЕР 3 или ТЕКНОКРИЛ 90:	ТЕКНОКРИЛ 90:
		мин.	макс.
	0 ° C	через 6 час.	через 8 час.
	+23 ° C	через 3 час.	через 4 час.