

# ТЕКНОДУР 0050 / 0090 ПОЛИУРЕТАНОВЫЕ СИСТЕМЫ

# K55

8 9.7.2013

	L	M	H
C2	0	0	0
C3	0	0	0
C4	0		
C5	0		

Системы окрашивания для стальных поверхностей, подверженные атмосферным нагрузкам. В системах используют химически отверждаемые, разбавляемые растворителем, двухкомпонентные, реакционно-способные эпоксидные и полиуретановые краски. В качестве грунтовки используется ТЕКНОЦИНК 80 SE, обогащенная цинком эпоксидная краска, которая катодно защищает стальные поверхности, подобно цинку. В качестве поверхностной краски применяются полиуретановые краски ТЕКНОДУР 0050 (полуглянцевая) или ТЕКНОДУР 0090 (глянцевая).

## Обозначение системы покрытий ТЕКНОС

	K55d	K55a	K55b	K55e	K55c
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.02/C5-I/H A5M.02/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	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)EPPUR2 00/3- FeSa 2½	EPZn(R)EP PUR240/4- FeSa 2½	EPZn(R)EP PUR280/4- FeSa 2½	EPZn(R)EPPUR3 20/4- FeSa 2½
ТЕКНОЦИНК 80 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 7 эпоксидная грунтовка	1 x 80 мкм	1 x 120 мкм	2 x 80 мкм	2 x 100 мкм	2 x 120 мкм
ТЕКНОДУР 0050 полиуретановая краска или ТЕКНОДУР 0090 полиуретановая краска	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, г/м <sup>2</sup> системы окрашивания поверхностной краской ТЕКНОДУР 0050	101	120	130	152	170

Пример маркировки системы окрашивания: K55a - EN ISO 12944-5/ A4.14(EPZn<sub>(R)</sub>) EPPUR200/3-FeSa 2½).

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

Обозначение ТЕКНОС	Типовое применение
K55a	Защита стальных поверхностей по коррозионным категориям C3 и C4.
K55b	Защита стальных поверхностей по коррозионным категориям C4 и C5.
K55c	Защита стальных поверхностей на открытых площадках, подверженных очень сильным атмосферным нагрузкам, коррозионной категории C5.
K55d	Защита стальных поверхностей по коррозионным категориям C3 и C4.
K55e	Защита стальных поверхностей по коррозионной категории C4.

### 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).

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**

Перед использованием тщательно перемешайте компоненты 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 соответствовать данным в таблице.

Повышенная температура ускоряет процесс высыхания красок. Окрашиваемая поверхность должна быть сухой и чистая от пыли.

Технические данные красок указаны в данной таблице и в спецификации изделия.

**Ремонт**

**Частичный ремонт:** Поверхности со степенью коррозионной поврежденности Ri 1 - Ri 3 можно отремонтировать. Удалить неплотный слой краски и ржавчину с поврежденных участков поверхности скребком и струйной очисткой. Струйную очистку распространять от поврежденных участков на участки, примыкающие к целому слою краски. При необходимости, отшлифовать соответствующей толщины пленки.

**ВНИМАНИЕ!** Краску ТЕКНОЦИНК 80 SE нельзя наносить на старую краску, а только на чистую стальную поверхность.

**Полный ремонт:** Поверхности со степенью коррозионной поврежденности Ri 4 следует полностью перекрасить, т.к. покрытие утратило свою защитную способность. Всю поверхность обработать до степени предварительной подготовки Sa 2½. Покрасить, как при первоначальной обработке.

**Технические данные красок**

Краска	ТЕКНОЦИНК 80 SE	ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 7	ТЕКНОДУР 0050 или ТЕКНОДУР 0090			
Спецификация изделия №	940	956	ТЕКНОДУР 0050: 682 ТЕКНОДУР 0090: 683			
Тип краски	цинко-эпоксидная краска	эпоксидная грунтовка	полиуретановая поверхностная краска			
Цвета	серо-голубая	серая, красная и белая	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 -%	50 ±2	70 ±2 (ISO 3233:1988)	ТЕКНОДУР 0050: 56 ±2 (ISO 3233:1988) ТЕКНОДУР 0090: 50 ±2 (ISO 3233:1988)			
Общая масса твердых веществ г/ л	ок. 1900	ок. 1200	ТЕКНОДУР 0050: ок. 870 ТЕКНОДУР 0090: ок. 730			
Летучие органические вещества (VOC) г/ л	ок. 450	ок. 300	ТЕКНОДУР 0050: ок. 430 ТЕКНОДУР 0090: ок. 460			
Рекомендуемая толщина пленки - мокрая мкм - сухая мкм	80 40	114 - 214 80 - 150	ТЕКНОДУР 0050: 71 40 ТЕКНОДУР 0090: 80 40			
Укрывистость, теоретическая м²/л	12,5	8,8 - 4,7	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 80 SE или ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 7:	(сухая пленка 80 мкм) через 1 час. через 4 час. ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 7 или ТЕКНОДУР 0050 или 0090:	(сухая пленка 40 мкм) через 1 час. через 6 час. ТЕКНОДУР 0050 или 0090:			
	мин.	макс.*	мин.	макс.*	мин.	макс.*
	+5°C	-	-	-	через 20 час.	-
	+10°C	через 6 час.	через 3 мес.	через 12 час.	через 7 сут.	-
+23°C	через 1 час.	через 3 мес.	через 4 час.	через 3 сут.	через 12 час.	-

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