

ТЕКНОДУР АКВА 3390 ЭПОКСИДНО/ ПОЛИУРЕТАНОВЫЕ СИСТЕМЫ

K57

6 9.2.2012

Системы окрашивания для стальных поверхностей, подверженные атмосферным нагрузкам. В системах используют химически отверждаемые, двухкомпонентные эпоксидные и полиуретановые реакционно-способные краски. Атмосферостойчивая полиуретановая краска ТЕКНОДУР АКВА 3390 применяется в качестве поверхностной краски.

Обозначение системы покрытий ТЕКНОС

	K57a	K57b	K57c	K57d	K57e
EN ISO 12944-5 (2007) обозначение/коррозионная категория/ срок службы	-	-	-	-	-
Структура системы покрытия:	EPZn(R)EPPUR- 160/3- FeSa 2½	EPZn(R)EPPUR- 200/4- FeSa 2½	EPZn(R)EPPUR- 240/4- FeSa 2½	EPZn(R)EPPUR- 310/5- FeSa 2½	EPZn(R)EPPUR- 310/5- FeSa 2½
ТЕКНОЦИНК АКВА 80 SE цинко-эпоксидная краска	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	-
ТЕКНОЦИНК 90 SE цинко-эпоксидная краска	-	-	-	-	1 x 40 мкм
ТЕКНОПОКС АКВА ПРАЙМЕР 3 эпоксидная грунтовка	1 x 80 мкм	2 x 60 мкм	2 x 80 мкм	2 x 85 мкм	2 x 85 мкм
ТЕКНОДУР АКВА 3390 полиуретановая поверхностная краска	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм	2 x 50 мкм	2 x 50 мкм
Общая толщина пленки	160 мкм	200 мкм	240 мкм	310 мкм	310 мкм
VOC, г/м ² системы окрашивания	25	27	29	43	63

Пример маркировки системы окрашивания: K57a - EPZn(R)EPPUR160/3- FeSa 2½

Применение Защита стальных поверхностей, подверженных атмосферным нагрузкам.

Обозначение ТЕКНОС	Типовое применение
K57a	Защита стальных поверхностей по коррозионным категориям C3 и C4.
K57b	Защита стальных поверхностей по коррозионным категориям C3 и C4.
K57c	Защита стальных поверхностей по коррозионным категориям C4 и C5.
K57d	Защита стальных поверхностей по коррозионным категориям C4 и C5.
K57e	Защита стальных поверхностей по коррозионным категориям C4 и C5, смешанная система

Подготовка поверхности

Удалить с поверхности любое загрязнение, мешающее подготовке и покраске поверхности, а также водорастворимые соли, используя соответствующие методы. 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 покраской перемешивающее оборудование и распылители краски должны быть тщательно промыты чистой водой. После окрашивания инструменты вымыть сначала водой и под конец растворителем.

Перемешать компоненты перед использованием краски до однородности. Аккуратно смешать пластмассовый компонент с отвердителем в пропорциях, указанные на этикетке. При определении количества компонентов, следует принять во внимание время жизнеспособности смеси.

Предпочтительно пользоваться безвоздушным распылителем или распылителем низкого давления с подачей воздуха, поскольку только таким методом будет достигнута рекомендуемая толщина пленки за одно нанесение. Температура воздуха и поверхности, а также относительная влажность воздуха во время окраски и высыхания краски должны соответствовать показателям в таблице. Более высокие температуры ускоряют процесс высыхания. Окрашиваемая поверхность должна быть сухой и чистой от пыли.

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

Ремонт

Частичный ремонт: Поверхности со степенью коррозионной поврежденностью Ri 1 до Ri 3 можно отремонтировать. Удалить неплотный слой краски и ржавчину с поврежденных участков, обработав их скребком и струйной очисткой. Струйную очистку распространять от поврежденных участков на участки, прилегающие к целому слою краски. Если необходимо, отшлифуйте края. Отремонтированные участки покрасить красками системы до достижения соответствующей толщины пленки. При желании придать поверхности однородный внешний вид, всю поверхность можно очистить и перекрасить поверхностной краской системы.
Полный ремонт: Поверхности со степенью коррозионной поврежденностью Ri 4 должны быть полностью перекрашены. Всю поверхность очистить пескоструйной очисткой до степени 2½ и покрасить, как при первичной обработке.

Технические данные красок

Краска	ТЕКНОЦИНК АКВА 80 SE	ТЕКНОЦИНК 90 SE	ТЕКНОПОКС АКВА ПРАЙМЕР 3	ТЕКНОДУР АКВА 3390
Спецификация изделия №	982	15	621	1005
Тип краски	цинко-эпоксидная краска	цинко-эпоксидная краска	водоразбавляемая двухкомпонентная эпоксидная грунтовка	водоразбавляемая двухкомпонентная полиуретановая краска
Цвета	серо-голубая	серо-голубая	серая, красная	Колеровочная система ТЕКНОМИКС
Глянцев	матовая	матовая	полуматовая	09: глянцевая 07: ок. 70 (60° угол) 05: полуглянцевая 03: полуматовая
Разбавитель	Вода, ТЕКНОСОЛВ 6060	ТЕКНОСОЛВ 9506	Вода	Вода, ТЕКНОСОЛВ 1936
Способы нанесения	кисть, безвоздушный распылитель	безвоздушный распылитель	безвоздушный распылитель	пневмораспылитель или безвоздушный распылитель
Сопло безвоздушного распылителя	0,013 – 0,017"	0,018 - 0,021" (поворотное сопло)	0,013 – 0,018"	0,011 - 0,013"
Условия нанесения - мин. температура °C - влажность %	+10 30 - 70	+10 ниже 80	+10 30 - 70	+10 30 - 70
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, %	55 ±2	53 ±2 (ISO 3233:1988)	45 ±2	42 ±2
Общая масса твердых веществ г/л	ок. 1900	ок. 2100	ок. 680	ок. 560
Летучие органические вещества (VOC) г/л	ок. 180	ок. 450	ок. 40	ок. 90
Рекомендуемая толщина пленки - мокрая мкм - сухая мкм	72 40	75 40	133 - 178 60 - 80	95 - 119 40 - 50
Теоретическая укрывистость м²/л	13,8	13,2	7,5 - 5,6	10,5 - 8,4
Время высыхания, +23°C / 50 % RH - от пыли, (ISO 9117-3:2010) - на ощупь, (DIN 53150:1995) - полностью отвержденная Нанесение следующего слоя, 50 % RH	(сухая пленка 40 мкм) через 20 мин. через 1 час. через 7 сут. ТЕКНОЦИНК АКВА 80 SE или ТЕКНОПОКС АКВА ПРАЙМЕР 3:	(сухая пленка 40 мкм) через 5 мин. через 30 мин. через 7 сут. ТЕКНОЦИНК 90 SE:	(сухая пленка 60 мкм) через 1 час. через 5 час. - ТЕКНОПОКС АКВА ПРАЙМЕР 3 или ТЕКНОДУР АКВА 3390:	(сухая пленка 40 мкм) через 2½ час. через 6 ½ час. - ТЕКНОДУР АКВА 3390:
	мин. макс.*	мин. макс.*	мин. макс.*	мин. макс.*
+10°C	через 6 час. через 3 мес.	через 6 час. через 3 мес.	через 2 сут. через 1 мес.	через 24 час. через 14 сут.
+23°C	через 1 час. через 3 мес.	через 1 час. через 3 мес.	через 4 час. через 1 мес.	через 6 час. через 14 сут.

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