

ТЕКНОКРИЛ АКВА 2К 2520 АКРИЛОВЫЕ СИСТЕМЫ

K61

6 9.2.2012

Системы окрашивания для стальных и оцинкованных поверхностей, подверженные атмосферным нагрузкам. В системах используют физически высыхаемую, однокомпонентную акрилатную грунтовочную краску. В качестве поверхностной краски используется двухкомпонентная, без содержания изоцианата NISO акриловая краска. Краски высыхают очень быстро. Поверхностные краски являются полуглянцевая или глянцевая.

СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:

Обозначение системы покрытий ТЕКНОС	K61a	K61b	K61c	K61d
EN ISO 12944-5 (2007) обозначение/коррозионная категория/ срок службы	-	-	-	-
Структура системы покрытия:	AY80/2- FeSa 2½	AY120/2- FeSa 2½	AY120/2- FeSa 2½	AY160/3- FeSa 2½
ТЕКНОКРИЛ АКВА ПРАЙМЕР 7 акрилатная грунтовка	1 x 40 мкм	1 x 60 мкм	1 x 80 мкм	2 x 60 мкм
ТЕКНОКРИЛ АКВА 2К 2520 акриловая поверхностная краска	1 x 40 мкм	1 x 60 мкм	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм
Общая толщина пленки	80 мкм	120 мкм	120 мкм	180 мкм
VOC, г/м ² системы окрашивания	11	16	16	20

ОЦИНКОВАННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:

Обозначение системы покрытий ТЕКНОС	K61e	K61f
EN ISO 12944-5 (2007) обозначение/коррозионная категория/ срок службы	-	-
Структура схемы покрытия:	AY80/2- ZnSaS	AY120/2- ZnSaS
ТЕКНОКРИЛ АКВА ПРАЙМЕР 7 акрилатная грунтовка	1 x 40 мкм	1 x 80 мкм
ТЕКНОКРИЛ АКВА 2К 2520 акриловая поверхностная краска	1 x 40 мкм	1 x 40 мкм
Общая толщина пленки	80 мкм	120 мкм
VOC, г/м ² системы окрашивания	11	16

Пример маркировки системы окрашивания: K61e - AY80/2-ZnSaS

Применение Защита стальных и оцинкованных конструкций внутри помещений и на открытых площадках, подверженные атмосферным нагрузкам.

Обозначение ТЕКНОС	Типовое применение
СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:	
K61a	Защита стальных конструкций внутри помещений по коррозионной категории C1.
K61b	Защита стальных конструкций на открытых площадках по коррозионной категории C2.
K61c	Защита стальных конструкций на открытых площадках по коррозионной категории C3.
K61d	Защита стальных конструкций на открытых площадках по коррозионным категориям C2 – C3.
ОЦИНКОВАННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:	
K61e	Оцинкованные стальные конструкции и алюминиевые внутри помещений и на открытых площадках по коррозионным категориям C1 и C2.
K61f	Оцинкованные стальные конструкции и алюминиевые на открытых площадках по коррозионным категориям C2 и C3.

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, напр. окись алюминия и природный песок. Не рекомендуется окрашивать оцинкованные конструкции, находящиеся в погружении.

Рекомендуется обрабатывать новые оцинкованные поверхности из тонкого листового металла легкой струйной очисткой (SaS). Тонколистовые поверхности, которые под воздействием атмосферы приобрели матовый оттенок, также можно обработать моющим средством ПЕЛТИПЕСУ.

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: EN ISO 12944-4 и ISO 8501-2.

Шоппраймер

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

Продолжается

Нанесение Тщательно перемешать компоненты перед использованием до однородности. Краску наносить равномерно на сухую, чистую от пыли поверхность пленкой требуемой толщины.

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

Высыхание краски

На скорость высыхания краски влияют температура окрашиваемой поверхности, толщина пленки краски, а также температура высыхания и вентиляция. Грунтовка считается высохшей когда, из пленки краски вся вода испарилась. Очень важно обеспечить достаточную вентиляцию на всех участках окрашенных поверхностей.

Если окрашенные поверхности попадут под воздействие погодных условий, влажности или низким температурам (ниже +10°) не следует наносить краску толстым слоем и последнему слою необходимо просохнуть, по крайней мере, 24 часа (+23 °C). Низкие температуры и недостаточная вентиляция замедляют процесс высыхания. Поверхностная краска высыхает химически и полностью полимеризованная через 7 суток после окрашивания.

Ремонт

Частичный ремонт: Поверхности со степенью коррозионной категории Ri 3 можно отремонтировать. Удалить неплотный слой краски и ржавчину с поврежденных участков, обработав их скребком и стальной щеткой или, если возможно, струйной очисткой. Очистку распространять от поврежденных участков на участки, примыкающие к целому покрытию. Отремонтированные участки покрасить красками системы до достижения соответствующей толщины пленки. При желании придать поверхности однородный внешний вид, следует очистить всю поверхность в соответствии инструкций Текнос по техническому обслуживанию, а затем перекрасить поверхностной краской.

Полный ремонт: Поверхности со степенью коррозионной поврежденности Ri 4 необходимо полностью перекрасить. Всю поверхность обработать струйной очисткой до степени Sa2½ и покрасить, как при первичной обработке.

Технические данные красок

Краска		ТЕКНОКРИЛ АКВА ПРАЙМЕР 7	ТЕКНОКРИЛ АКВА 2К 2520	
Спецификация изделия	№	815	1133	
Тип краски		акрилатная грунтовка	NISO акриловая поверхностная краска	
Цвета		серая, белая	по договоренности	
Глянец		полуматовая	05: полуглянцевая 09: глянцевая	
Разбавитель		вода	вода	
Способ нанесения		безвоздушный распылитель	кисть, пневмораспылитель, безвоздушный распылитель	
Сопло безвоздушного распылителя		0,013 - 0,018"	0,011 - 0,013"	
Условия нанесения				
- мин. температура	°C	+15	+10	
- макс. влажность	%	70	70	
Замечания по безопасности		-	-	
Содержание сухих веществ объемных-%		46 ±2	05: 42 ±2 09: 42 ±2	
Общая масса твердых веществ г/л		ок. 760	05: ок. 750 09: ок. 640	
Летучие органические вещества (VOC) г/л		ок. 56	05: ок. 60 09: ок. 60	
Рекомендуемая толщина пленки				
- мокрая	мкм	86 - 173	95 - 143	
- сухая	мкм	40 - 80	40 - 60	
Укрывистость, теоретическая м ² /л		11,5 - 5,8	10,5 - 7,0	
Время высыхания, +23 °C / 50 % RH		(сухая пленка 40 мкм)	(сухая пленка 40 мкм)	
- от пыли, (ISO 9117-3:2010)		через ½ час.	через 20 мин.	
- на ощупь, (DIN 53150:1995)		через 1 час.	через 3 час.	
Нанесение следующего слоя, 50 % RH		ТЕКНОКРИЛ АКВА ПРАЙМЕР 7 или ТЕКНОКРИЛ АКВА:	ТЕКНОКРИЛ АКВА 2К 2520:	
		мин.	макс.	мин.
		через 8 час.	-	через 16 час.
		через 3 час.	-	через 6 мес.
				через 3 час.
				через 6 мес.