

# ИНЕРТА 50 А

## эпоксидная краска и лак

<b>ТИП КРАСКИ</b>	ИНЕРТА 50 А является глянцевой двухкомпонентной эпоксидной реакционно-способной поверхностной краской и лаком.			
<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>	Применяется специально для стальных поверхностей в качестве поверхностной краски в системах окраски для атомных электростанций.			
<b>СПЕЦСВОЙСТВА</b>	Противостоит воздействию водных растворов химических веществ, масел, жиров и растворителей. Теплостойкость + 150° С, сухого тепла. Краска соответствует требованиям STUK-YTO-PR 210: выдаваемый Государственным научно-исследовательским техническим институтом Финляндии (VTT) отчет 1481-28-05-RTE. Краска одобрена для эксплуатации на российских атомных электростанциях. Отчеты 3800-02/1075 и 3800-02/1299.			
<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ</b>				
<b>Соотношение смешивания</b>	Пластмассовый компонент (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): ИНЕРТА 50 А ХАРДЕНЕР	3 части по объему 1 часть по объему		
<b>Жизнеспособность, +23°С</b>	6 часов			
<b>Содержание сухих веществ</b>	краска: прим. 48 ±2 объемных-% лак: прим. 35 ±2 объемных %			
<b>Общая масса твердых веществ</b>	краска: прим. 700 г/л лак: прим. 400 г/л			
<b>Летучие органические вещества (VOC)</b>	краска: прим. 480 г/л лак: прим. 560 г/л			
<b>Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки</b>	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретическая укрывистость (м <sup>2</sup> /л)	
	краска: 40 50 лак: 40	83 104 114	12,0 9,6 8,8	
	Так, как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть толще рекомендованного более, чем в два раза.			
<b>Практическая укрывистость</b>	Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, зависящей от типа конструкции.			
<b>Время высыхания, +23°С / 50 % RH (сухая пленка 40 мкм)</b>				
- от пыли (ISO 1517:1973)	через 1 час			
- на ощупь (DIN 53150:1995)	через 6 часов			
<b>Покрытие следующим слоем, 50 % RH (сухая пленка 40 мкм)</b>				
температура поверхности	<b>ИНЕРТА 50 А, ПРИ АТМОСФЕРНЫХ НАГРУЗКАХ</b>		<b>ИНЕРТА 50 А, В ПОГРУЖЕНИИ</b>	
	мин.	макс.*	мин.	макс.*
<b>+10°С</b>	через 24 часа	через 3 мес	через 36 часов	через 7 суток
<b>+23°С</b>	через 12 часов	через 3 мес	через 12 часов	через 7 суток
	* Макс. промежуток времени, при котором не требуется обработка поверхности до шероховатости.			
	Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха, как правило, замедляют процесс высыхания.			
<b>Разбавитель, очистка инструментов</b>	ТЕКНОСОЛВ 9506			
<b>Глянец</b>	Глянцевая			
<b>Цвета</b>	Колерование - по договоренности			
<b>ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ</b>	См. паспорт по технике безопасности.		<b>См. на обороте</b>	

---

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

**Подготовка поверхности** Загрязнения и водорастворимые соли затрудняющие предварительную подготовку и окраску удалить с окрашиваемой поверхности методами для устранения жира и грязи. Поверхности должны подготавливаться в зависимости от материала следующим образом:

**РАНЕЕ ОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ, ПРИГОДНЫЕ ДЛЯ ПЕРЕОКРАШИВАНИЯ:** Удалить мешающие загрязнения (напр. жир и соли). Поверхности должны быть сухие и чистые. Старые поверхности с окраской, которая превысила максимальное время нанесения следующим слоем, нужно отшлифовать до шероховатости. Поврежденные участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с инструкциями по подготовке основы и техническому обслуживанию.

Место и время предварительной подготовки должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до продолжения работы.

**Смешивание компонентов**

При определении количества компонентов для приготовления смеси единовременного использования необходимо принять во внимание ее жизнеспособность. Перед окрашиванием пластмассовый компонент и отвердитель должны быть смешаны в правильной пропорции. Смесь необходимо тщательно перемешать до дна емкости. Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению и ухудшению свойств поверхности.

**Условия нанесения**

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и высыхания краски температура воздуха, окрашиваемой поверхности и краски должна быть выше +10°C, относительная влажность воздуха ниже 80%. Дополнительно, температура окрашиваемой поверхности и краски должны быть, как минимум, на 3°C выше точки росы воздуха.

**Нанесение**

Краску тщательно перемешать перед нанесением.  
При необходимости краску можно разбавить ТЕКНОСОЛВ 9506.

Краска может наноситься кистью или безвоздушным распылителем. Подходящее сопло безвоздушного распылителя 0,011 - 0,015".

**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ**

Срок хранения указан на этикетке. Хранить в прохладном месте в герметично закрытой емкости.

Дополнительные сведения о предварительной подготовке и техническом обслуживании см. "Руководство по антикоррозионной окраске" АО ТЕКНОС. Инструкцию по предварительной подготовке можно найти в стандарте EN ISO 12944-4 и ISO 8501-2.

---

Данные, приведенные в настоящей технической характеристике изделия, являются условными значениями, которые получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Текнос отвечает за соответствие качества материалов используемой нами системе качества. Однако, Текнос не несет ответственность за выполненную окрасочную работу, поскольку она в большей степени зависит от условий подготовки поверхности и окрашивания. Текнос также не несет ответственность за ущерб, вызванный неправильным применением окрасочных материалов. Изделие предназначено только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь краски обладает достаточными знаниями по её применению, а также технической информацией и по вопросам безопасности труда. На нашем сайте в Интернете [www.teknos.com](http://www.teknos.com) вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.

---