

ИНЕРТА 51 МИОКС А

эпоксидная краска со специальными пигментами

ТИП КРАСКИ	ИНЕРТА 51 МИОКС А является двухкомпонентной эпоксидной краской, разбавляемой разбавителем.					
ПРИМЕНЕНИЕ	Применяется в качестве грунтовочной или промежуточной краски по эпоксидным системам окраски МИОКС и в качестве промежуточной краски под полиуретановые краски ТЕКНОДУР в эпоксидно-полиуретановых системах МИОКС для объектов, которые подвергаются сильным атмосферным нагрузкам.					
СПЕЦСВОЙСТВА	Пленка является очень плотной, благодаря слюдяным частицам окиси железа. Стойкость к воде и химическим веществам - хорошая. Теплостойкость - также сырого тепла - хорошая. Краска одобрена для эксплуатации на скандинавских атомных электростанциях и она соответствует требованиям ТВУ (Technical regulations for surface treatment).					
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ						
Соотношение смешивания	Пластмассовый компонент (Комп. А): Отвердитель (Комп.Б): ИНЕРТА 51 МИОКС А ХАРДЕНЕР			4 части по объему 1 часть по объему		
Жизнеспособность, +23°C	8 часов					
Содержание сухих веществ	55 ±2 объемных % (ISO 3233:1988)					
Общая масса твердых веществ	прим. 1100 г/л					
Летучие органические вещества (VOC)	прим. 400 г/л					
Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)		Теоретическая укрывистость (м ² /л)		
	80	145		6,9		
	100	180		5,5		
	120	215		4,6		
	Так, как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть толще рекомендованного более, чем в два раза.					
Практическая укрывистость	Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, зависящей от типа конструкции.					
Время высыхания, +23°C / 50 % RH (сухая пленка 80 мкм)						
- от пыли (ISO 1517:1973)	через 1 час					
- на ошупь (DIN 53150:1995)	через 4 часа					
Покрытие следующим слоем (сухая пленка 80 мкм)						
	ИНЕРТА 51 МИОКС А		ИНЕРТА 50 А, ИНЕРТА 50 МИОКС или поверхностными красками ТЕКНОПЛАСТ		ТЕКНОДУР-поверхностные краски	
температура поверхности	мин.	макс. *	мин.	макс. *	мин.	макс. *
+10°C	через 16 час	через 6 мес	через 16 час	через 6 мес	через 16час	через 4 сут
+23°C	через 5 час	через 6 мес	через 5 час	через 6 мес	через 5 час	через 2 сут
	* Макс. промежуток времени, при котором не требуется обработка поверхности до шероховатости.					
	Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха, как правило, замедляют процесс высыхания.					
Разбавитель, очистка инструментов	ТЕКНОСОЛВ 9506					
Глянец	Полуматовая					
Цвета	Темно-серая, красная					
ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ	См. паспорт по технике безопасности.					

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:

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: горячеоцинкованные стальные поверхности, подверженные коррозии под воздействием атмосферных нагрузок, можно окрашивать, если поверхности очищены легкой пескоструйной очисткой (SaS), до того, как поверхность станет матовой. Подходящими материалами для очистки являются окись алюминия, песок и кварц. Не рекомендуется окрашивать оцинкованные конструкции, находящиеся в погружении.

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.

Шоппраймер

При необходимости можно применять эпоксидный шоппраймер KOPPO E, цинко-эпоксидный шоппраймер KOPPO SE или цинкосиликатный шоппраймер KOPPO SS.

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.

При нанесении рекомендуется использовать безвоздушный распылитель, чтобы достигнуть рекомендуемую толщину пленки за одну обработку. Подходящий размер сопла 0,017 - 0,021"

При ремонте покрытия и для небольших объектов можно применять кисть.

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 вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.