

# ИНЕРТА 150

## эпоксидное покрытие

<b>ТИП КРАСКИ</b>	ИНЕРТА 150 является эпоксидной краской почти без растворителя на базе жидкой эпоксидной смолы.		
<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>	Применяется в эпоксидных окрасочных системах для внутренней окраски бетонных емкостей и бассейнов и для покрытия подпольных каналов и переливных бассейнов, например, сооружений в целлюлозно - бумажной промышленности и на очистных сооружениях.		
<b>СПЕЦСВОЙСТВА</b>	ИНЕРТА 150 противостоит воздействию водных растворов большинства химических веществ, воды и масла при продолжительном погружении до температуры + 50°C. Сильные растворители вызывают разбухание покрытия.		
<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ</b>			
<b>Соотношение смешивания</b>	Пластмассовый компонент (Комп. А): Отвердитель (Комп.Б): ИНЕРТА 150 ХАРДЕНЕР		2 части по объему 1 часть по объему
<b>Жизнеспособность, +23°C</b>	1 час		
<b>Содержание сухих веществ</b>	100 объемных %		
<b>Общая масса твердых веществ</b>	прим. 1500 г/л		
<b>Летучие органические вещества (VOC)</b>	прим. 0 г/л		
<b>Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки</b>	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретическая укрывистость (м <sup>2</sup> /л)
	250	250	4,0
	500	500	2,0
	Так, как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть больше, чем в два раза толще рекомендованного.		
<b>Практическая укрывистость</b>	Зависит, например, от применяемого метода нанесения, состояния поверхности и от потерь при распылении мимо объекта в зависимости от его конструкции.		
<b>Время высыхания, +23°C / 50 % RH (сухая пленка 250 мкм)</b>	Покрытие следующим слоем немедленно после загустения предыдущего слоя. Максимальный интервал между нанесением слоев - 24 часа.		
- от пыли (ISO 1517:1973)	через 6 часов		
- на ощупь (DIN 53150:1995)	через 16 часов		
- полностью отвержденная	через 7 суток		
	Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха, как правило, замедляют процесс высыхания.		
<b>Разбавитель</b>	ТЕКНОСОЛВ 6560 (Текносолв 9522)		
<b>Очистка инструментов</b>	ТЕКНОСОЛВ 9506		
<b>Глянец</b>	глянцевая		
<b>Цвета</b>	Красная, зелёная и белая ВНИМАНИЕ! При свете и под воздействием химических веществ цвет со временем может меняться		
<b>ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ</b>	См. паспорт по технике безопасности.		

См. на обороте

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

**Подготовка поверхности** С окрашиваемой поверхности удалить загрязнения и водорастворимые соли, затрудняющие предварительную подготовку и окраску поверхности методами для удаления 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.

**БЕТОННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:** Бетонная поверхность должна быть залита, как минимум, 4 недели назад. Поверхность должна быть жесткой и хорошо отвердевшей. Влажность в поверхностном слое должна составлять менее 4 весовых %.

Удалить брызги и неровности путем шлифования. Удалить щеткой отстающий цемент, песок и пыль. Удалить грязь и жир с помощью моющего средства или растворителя. Удалить с бетона плотный слой цементного молочка моющим средством БЕТОНИ -ПЕЙТТАУСЛИУОС, шлифованием или пескоструйной обработкой.

**РАНЕЕ ОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ, ПРИГОДНЫЕ ДЛЯ ПЕРЕОКРАШИВАНИЯ:** С поверхности любые загрязнения (например, жир и соли) удаляются. Поверхность должна быть сухой и чистой. Старые окрашенные поверхности, допустимый срок окраски следующим слоем которых превышен, следует обработать 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.

**Шпатлевка и выравнивание**

До окраски бетонной поверхности или между окраской возможные пазы и дыры заделать эпоксидной шпатлевкой ТЕКНОПОЛКС ФИЛЛ или ИНЕРТА 150, которую готовят добавлением в готовую смесь ИНЕРТА 150 мелкодисперсный сухой кварцевый песок.

**Шоппраймер**

Удалить полностью шоппраймер, независимо от типа связующего. На практике имеется ввиду, что при осмотре поверхности перпендикулярно с расстояния, примерно, одного метра при нормальном освещении, поверхность является равномерно серой, т.е. степень струйной обработки Sa 2½ (ISO 8501-1).

**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**

Краска наносится кистью или безвоздушным распылителем с соплом 0,018 - 0,026". Для больших объектов рекомендуется нанесение двухкомпонентным распылителем, например, Graco Hydra-Cat.

**ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ:** Жизнеспособность краски зависит, также, от количества и температуры смеси. В случае загустения смеси в распылителе, распылитель испортится.

При выполнении работы соблюдать специнструкцию по использованию двухкомпонентных распылителей.

Покрытие можно наносить также одной лишь кистью. Нанесение кистью является лучшим способом для заполнения отверстий и пор в бетоне.

Промыть инструменты немедленно после окончания работ. Шланг и пистолет распылителя следует промывать после расхода каждых 20 - 30 литров краски.

Если интервал между слоями продлевается до 1 - 2 суток, то можно обеспечить адгезию, натирая разбавителем ТЕКНОСОЛВ 6560 (Текносолв 9522). Тогда покрытие становится липким. Адгезию можно всегда обеспечить путем шлифования при превышении времени интервалов между нанесением слоев.

**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 антикоррозийной 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.