

ИНЕРТА 205

эпоксидное покрытие

ТИП КРАСКИ	ИНЕРТА 205 является двухкомпонентной краской без растворителя, на базе жидкой эпоксидной смолы.													
ПРИМЕНЕНИЕ СПЕЦСВОЙСТВА	Применяется для стальных и бетонных поверхностей. Отвердевшая пленка краски ИНЕРТА 205 не имеет запаха или вкуса, не содержит вредных для здоровья веществ. Краска подходит для применения в пищевой промышленности, например, для цистерн питьевой воды (Заключение Государственного научно-исследовательского технического института Финляндии (VTT № ELI 0447/90). ИНЕРТА 205 отличается отличной износостойкостью и хорошей адгезией к стальным и алюминиевым поверхностям, обработанных струйной очисткой до степени Sa 2 ½, и к бетону. Краска хорошо противостоит воздействию воды, растворов химических веществ, жиров и некоторых растворителей даже при погружении. При погружении в воду температура не должна превышать + 40°C. Для остальных химических веществ максимальная допустимая температура определяется отдельно. Краска наносится безвоздушным распылителем, которым достигается толщина пленки 2 x 125 мкм.													
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ														
Соотношение смешивания	Пластмассовый компонент (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): ИНЕРТА 205 ХАРДЕНЕР		2 части по объему 1 часть по объему											
Жизнеспособность, +23°C	30 - 40 мин													
Содержание сухих веществ	прим. 100 объемных %													
Общая масса твердых веществ	прим. 1500 г/л													
Летучие органические вещества (VOC)	прим. 0 г/л													
Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретическая укрывистость (м²/л)											
	250 (2 x 125)	n. 250 (2 x 125)	n. 4,0											
Практическая укрывистость	Так, как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть больше, чем в два раза толще рекомендованного. Зависит, например, от применяемого метода нанесения, состояния поверхности и от потерь при распылении мимо объекта в зависимости от его конструкции.													
Время высыхания, +23°C / 50 % RH (сухая пленка 125 мкм) - от пыли (ISO 1517:1973)	через 6 часов													
Покрываемое следующим слоем (сухая пленка 125 мкм)														
	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">температура поверхности</th> <th colspan="2">ИНЕРТА 205</th> </tr> <tr> <th>мин.</th> <th>макс.*</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>+15°C</td> <td>через 10 часов</td> <td>через 36 часов</td> </tr> <tr> <td>+23°C</td> <td>через 6 часов</td> <td>через 24 часа</td> </tr> </tbody> </table>			температура поверхности	ИНЕРТА 205		мин.	макс.*	+15°C	через 10 часов	через 36 часов	+23°C	через 6 часов	через 24 часа
температура поверхности	ИНЕРТА 205													
	мин.	макс.*												
+15°C	через 10 часов	через 36 часов												
+23°C	через 6 часов	через 24 часа												
	* Макс. промежуток времени, при котором не требуется обработка поверхности до шероховатости.													
	Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха, как правило, замедляют процесс высыхания.													
Очистка инструментов	для пищевой промышленности ТЕКНОСОЛВ 6060 (Текносолв 9520), для прочих объектов ТЕКНОСОЛВ 9506 (Текнопласт Солв).													
Глянец	глянцевая													
Цвета	Белая и светло-голубая													
ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ	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 2 ½ (ISO 8501-1).

Профиль поверхности после струйной очистки должен быть, как минимум, шероховатый, см. ISO 8503-2.

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, выравнивание

Большие пазы бетонных поверхностей заделать цементным раствором немедленно после разборки опалубки. Перед нанесением окраски заделать дыры, и при необходимости выровнять всю поверхность водоразбавляемой эпоксидной шпаклевкой ТЕКНОПОКС АКВА V ФИЛЛ или шпаклевкой без растворителя ТЕКНОПОКС ФИЛЛ.

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

Покрытие наносится безвоздушным распылителем. Сопло - 0,018 - 0,021". При починке покрытия и окраске небольших объектов можно применять кисть или валик. Принять во внимание время жизнеспособности смеси.

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