

ИНЕРТА 210

эпоксидное покрытие

ТИП КРАСКИ	ИНЕРТА 210 является двухкомпонентным эпоксидным покрытием с небольшим содержанием растворителя.
ПРИМЕНЕНИЕ	Применяется для стальных и бетонных поверхностей в эпоксидных системах окраски К 38, и для починочной окраски поверхностей, обработанных эпоксидными порошковыми красками.
СПЕЦСВОЙСТВА	Отвердевшая пленка краски ИНЕРТА 210 не имеет запаха или вкуса, не содержит вредных для здоровья веществ. Краска подходит для применения в пищевой промышленности, например, для стен и бункеров (Заключение Государственного научно-исследовательского технического института Финляндии VTT № ELI 21886). ИНЕРТА 210 отличается отличной износостойкостью и хорошей адгезией к основе, обработанной струйной очисткой. Покрытие хорошо противостоит воздействию воды, растворов химических веществ, жиров и некоторых растворителей даже при погружении. При погружении в воде температура не должна превышать +40°С. Для остальных химических веществ максимальная допустимая температура определяется отдельно. Краска наносится безвоздушным распылителем, валиком или кистью.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Соотношение смешивания	Пластмассовый компонент (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): ИНЕРТА 210 ХАРДЕНЕР	2 части по объему 1 часть по объему
-------------------------------	--	--

Жизнеспособность, +23°С 30 мин

Содержание сухих веществ 94 ±2 объемных %

Общая масса твердых веществ прим. 1400 г/л

Летучие органические вещества (VOC) прим. 50 г/л

Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретическая укрывистость (м ² /л)
	250	265	3,8

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°С / 50 % RH (сухая пленка 250 мкм)

- от пыли (ISO 1517:1973)	через 6 часов
- на ощупь (DIN 53150:1995)	через 12 часов
- полностью отвержденная	через 7 суток

Покрытие следующим слоем (сухая пленка 250 мкм)

температура поверхности	ИНЕРТА 210	
	мин.	макс.*
+15°С	через 8 часов	через 36 часов
+23°С	через 4 часа	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.

Разбавитель, очистка инструментов для пищевой промышленности ТЕКНОСОЛВ 6060 (Текносолв 9520), для прочих объектов ТЕКНОСОЛВ 9506 (Текнопласт Солв).

Глянец глянцевая

Цвета Согласно карте цветов промышленных красок с ограничениями.

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

Для прочих объектов пищевой промышленности сильно ржавые поверхности можно зашпатлевать ТЕКНОПОКС ФИЛЛ.

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 +15°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 одно- или двухкомпонентным распылителем высокого давления, например, Graco Hudra-Cat, оснащенный обогревом. Поворотное сопло 0,018 - 0,026". При починке покрытия и окраске небольших объектов можно применять кисть или валик. При окрашивании следует учитывать жизнеспособность смеси.

Для однокомпонентного распылителя краску можно разбавить на 5% разбавителем ТЕКНОСОЛВ 9506 (ТЕКНОПЛАСТ СОЛВ) или ТЕКНОСОЛВ 6060 (ТЕКНОСОЛВ 9520). В таком случае, промыть распылитель также перед нанесением краски разбавителем ТЕКНОСОЛВ 6060 во избежание посторонних вкусов растворителей от предыдущего использования.

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.