

# ИНЕРТА 210

## эпоксидное покрытие

<b>ТИП КРАСКИ</b>	ИНЕРТА 210 является двухкомпонентным эпоксидным покрытием с небольшим содержанием растворителя.
<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>	Применяется для стальных и бетонных поверхностей в эпоксидных системах окраски К 38, и для починочной окраски поверхностей, обработанных эпоксидными порошковыми красками.
<b>СПЕЦСВОЙСТВА</b>	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

<b>Соотношение смешивания</b>	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

<b>Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки</b>	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретическая укрывистость (м <sup>2</sup> /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.*
<b>+15°С</b>	через 8 часов	через 36 часов
<b>+23°С</b>	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 одновременного 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](http://www.teknos.com) вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.