

эпоксидно-фенольное (новолачное) покрытие

ТИП КРАСКИ	ИНЕРТА 250 является двухкомпонентной эпоксидной краской почти без растворителя на основе жидкой эпоксидно-фенольной (новолачной) смолы.													
ПРИМЕНЕНИЕ	Используется в эпоксидной системе окраски К 30 для покрытия внутренних поверхностей стальных и бетонных емкостей и бассейнов, например, в целлюлозно-бумажной промышленности и на очистных сооружениях сточных вод.													
СПЕЦСВОЙСТВА	ИНЕРТА 250 обладает стойкостью к воздействию водных растворов большинства химических веществ, а также к воздействию воды и масла при непрерывном погружении и температуре до + 70°C. Обладает также стойкостью к воздействию бензина, не содержащего свинец.													
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ														
Соотношение смешивания	Пластмассовый компонент (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): ИНЕРТА 250 ХАРДЕНЕР		2 части по объему 1 часть по объему											
Жизнеспособность, +23°C	1 час													
Содержание сухих веществ	96 ±2 объемных %													
Общая масса твердых веществ	прим. 1500 г/л													
Летучие органические вещества (VOC)	прим. 40 г/л													
Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретическая укрывистость (м ² /л)											
	500	520	1,9											
Практическая укрывистость	<p>ДИАПАЗОН ПРИМЕНЕНИЯ: Сухая пленка 300-800 мкм, Мокрая пленка 313-833 мкм, Теоретическая укрывистость 3,2-1,2 м²/л</p> <p>Так, как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть толще рекомендованного более, чем в два раза. Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, зависящей от типа конструкции.</p>													
Время высыхания, +23°C / 50 % RH	<ul style="list-style-type: none"> - от пыли (ISO 1517:1973) через 6 часов - на ощупь (DIN 53150:1995) через 16 часов - полностью отвержденная через 7 суток 													
Покрытие следующим слоем	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">температура поверхности</th> <th colspan="2">ИНЕРТА 250</th> </tr> <tr> <th>мин.</th> <th>макс.*</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>+10°C</td> <td>через 10 часов</td> <td>через 2 суток</td> </tr> <tr> <td>+23°C</td> <td>через 6 часов</td> <td>через 24 часа</td> </tr> </tbody> </table> <p>* Макс. промежуток времени, при котором не требуется обработка поверхности до шероховатости.</p> <p>Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха, как правило, замедляют процесс высыхания.</p>			температура поверхности	ИНЕРТА 250		мин.	макс.*	+10°C	через 10 часов	через 2 суток	+23°C	через 6 часов	через 24 часа
температура поверхности	ИНЕРТА 250													
	мин.	макс.*												
+10°C	через 10 часов	через 2 суток												
+23°C	через 6 часов	через 24 часа												
Разбавитель	ТЕКНОСОЛВ 6560													
Очистка инструментов	ТЕКНОСОЛВ 9506 или ТЕКНОСОЛВ 9530													
Глянец	Глянцевая													
Цвета	Красная, зелёная и белая ВНИМАНИЕ! Со временем, под воздействием химических веществ и солнца колер и глянец могут измениться.													
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 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 клея моющим средством БЕТОНИ -ПЕЙТТАУСЛИУОС, шлифованием или пескоструйной обработкой.

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.

Шпатлевка и выравнивание

Перед окраской бетонных поверхностей или между покрасками заделать имеющиеся пазы и дыры эпоксидной замазкой, которая готовится добавлением заполнителя для шпаклевки или мелкого сухого кварцевого песка к смеси ИНЕРТА 250.

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 оценке количества, смешиваемого за раз, следует учитывать время жизнеспособности смеси. Перед покраской тщательно (вплоть до дна емкости) перемешать пластмассовый компонент и отвердитель в правильных пропорциях. Рекомендуется механическое перемешивание (например с помощью тихоходной ручной дрели). Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению или ухудшению качеств 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**ДВУХКОМПОНЕНТНЫМ РАСПЫЛИТЕЛЕМ:**

Для сложных объектов рекомендуется нанесение ИНЕРТА 250 двухкомпонентным распылителем, например, Craco Hydra-Cat, оснащенный обогревом. Поворотное сопло 0,018 - 0,026.

Сохранять краску при температуре +20 -+25°C перед нанесением для доведения краски до достаточной вязкости для питательного насоса. Соотношение для дозирующего насоса должно быть 2 : 1. Подогрев компонентов регулировать таким образом, чтобы температура в пистолете составляла +40 - +50°C. В таком случае жизнеспособность смеси прим. 10 минут. При необходимости следует включать обогреватель шланга. Толщина пленки контролируется с помощью прибора для измерения мокрой пленки. Соотношение смешивания контролируется, следя за давлением в питательных насосах и расходом компонентов. Поры бетонной поверхности заполняются путем распыления сначала до толщины пленки 200-300 мкм, которая выравнивается кистью или резиновым шпателем на пористых участках. Затем немедленно распылить второй слой до общей толщины 500 мкм. При выполнении работы соблюдать специнструкцию по использованию двухкомпонентных распылителей.

БЕЗВОЗДУШНЫМ РАСПЫЛИТЕЛЕМ: При починке или ремонте покрытия небольших участков может использоваться разбавленная (макс. 5% ТЕКНОСОЛВ 6560) ИНЕРТА 250. Нанести краску мощным безвоздушным распылителем или кистью. Смешать дрелью пластмассовый компонент и отвердитель непосредственно перед приступлением к работе. Перед распылением обеспечить циркуляцию смеси по шлангам обратно в емкость до тех пор, пока смесь не прогреется.

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

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

Если после нанесения первого слоя прошло 1 - 2 суток, то адгезию второго слоя можно обеспечить путем протирки разбавителем ТЕКНОСОЛВ 6560, в результате чего покрытие становится липким. При превышении максимально допустимого срока нанесения последующего слоя, адгезию можно всегда обеспечить путем шлифования.

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.

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