

## эпоксидно-фенольное (новолачное) покрытие

<b>ТИП КРАСКИ</b>	ИНЕРТА 260 представляет собой антистатическое эпоксидное покрытие с высоким содержанием сухих веществ.
<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>	Используется в эпоксидной системе окраски К 66 для покрытия внутренней поверхности стальных емкостей, предназначенных для хранения воспламеняющихся жидкостей.
<b>СПЕЦСВОЙСТВА</b>	ИНЕРТА 260 обладает стойкостью к воздействию водных растворов большинства химикатов, а также к воздействию воды и масла при непрерывном погружении. Обладает также стойкостью к воздействию бензина, не содержащего свинец. Покрытие соответствует требованиям стандарта TRb F 401 (Technische Regelin für brennbare Flüssigkeiten).

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

<b>Соотношение смешивания</b>	Пластмассовый компонент (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): ИНЕРТА 260 ХАРДЕНЕР	5 частей по объему 2 части по объему
<b>Жизнеспособность, +23°C</b>	1 час	
<b>Содержание сухих веществ</b>	83 ±2 объемных %	
<b>Общая масса твердых веществ</b>	прим. 1200 г/л	

<b>Летучие органические вещества (VOC)</b>	прим. 160 г/л		
<b>Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки</b>	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретическая укрывистость (м <sup>2</sup> /л)
	150	180	п. 5,6
	200	240	п. 4,2

Так, как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть толще рекомендованного более, чем в два раза.

Необходимое количество требуемых слоев краски определяется на основании стандарта TRbF401.

**Практическая укрывистость** Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, зависящей от типа конструкции.

### Время высыхания, +23°C / 50 % RH (сухая пленка 150 мкм)

- от пыли (ISO 1517:1973) через 6 часов
- на ощупь (DIN 53150:1995) через 16 часов
- полностью отвержденная через 7 суток

### покрытие следующим слоем, 50 % RH (сухая пленка 150 мкм)

температура поверхности	ИНЕРТА 260	
	мин.	макс.*
<b>+10°C</b>	через 16 часов	через 48 часов
<b>+23°C</b>	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.

<b>Разбавитель</b>	ТЕКНОСОЛВ 6560
<b>Очистка инструментов</b>	ТЕКНОСОЛВ 9506 или ТЕКНОСОЛВ 9530
<b>Глянец</b>	Глянцевая
<b>Цвета</b>	Темно-серая и коричневая ВНИМАНИЕ! Со временем, под воздействием химических веществ и солнца колер и глянец могут измениться.

**ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ** См. паспорт по технике безопасности.

См. на обороте

**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.

Место и время предварительной подготовки должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до продолжения работы.

**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 260 двухкомпонентным распылителем, например, Graco Hydra-Cat, оснащенный обогревом. Поворотное сопло 0,018 - 0,026 ". Хранить краску при температуре +20 - +25°C перед нанесением для доведения краски до достаточной вязкости для питательного насоса. Соотношение для дозирующего насоса должно быть 5 : 2. 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.

При выполнении работы соблюдать специнструкцию по использованию двухкомпонентных распылителей.

**БЕЗВОЗДУШНЫМ РАСПЫЛИТЕЛЕМ:** При починке или ремонте покрытия небольших частей может использоваться разбавленная (макс. 5%) ТЕКНОСОЛВ 6560 ИНЕРТА 260. Нанести краску мощным безвоздушным распылителем или кистью. Смешать дрелью пластмассовый компонент и отвердитель в правильных пропорциях непосредственно перед приступлением к работе. Перед распылением обеспечить циркуляцию смеси по шлангам обратно в емкость до тех пор, пока смесь не подогреется.

**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.

---

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.

---