

Характеристика изделия

 839
 3 26.04.2001

ИНЕРТА АКВА ПРАЙМЕР
эпоксидная грунтовочная краска
ТИП КРАСКИ

ИНЕРТА АКВА ПРАЙМЕР является водоразбавляемой двухкомпонентной эпоксидной грунтовочной краской для металлических поверхностей. Содержит эффективные антикоррозионные пигменты без свинца и хрома.

ПРИМЕНЕНИЕ

Применяется в качестве антикоррозионной защиты для стальных и алюминиевых поверхностей, кислотоустойчивых стальных поверхностей, а также для оцинкованных и тонколистовых поверхностей. Подходит в качестве грунтовки для всех типов краски.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Соотношение смешивания	Пластмассовый компонент	1 часть по объему	
	Отвердитель	1 часть по объему	
Жизнеспособность, +23 °C	1 ½ часов		
Содержание сухих веществ	Прим. 45 % по объему		
Общая масса твердых веществ	Прим. 760 г/л		
Летучие органические вещества (VOC)	Прим. 22 г/л		
Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретич. Укрывист. м ² /л
	60	133	7,5
	80	178	5,6

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

Практическая укрывистость

Зависит, например, от применяемого метода нанесения, состояния поверхности и от потерь при распылении мимо объекта в зависимости от его конструкции.

Высыхание

 - пыль не пристает, +23 °C
 - сухая на ощупь, +23 °C

 через 1 час
 через 5 часов

-покрытие следующим слоем

ИНЕРТА АКВА ПРАЙМЕР , ТЕКНОПЛАСТ 50, ТЕКНОПЛАСТ HS 150 или ИНЕРТА 50		ТЕКНОПОКС АКВА 390 или ТЕКНОДУР - поверхностными красками	
+10 °C		+23 °C	
Мин	Через 1 сутки	Через 4 часа	Через 2 суток
Макс*	6 мес	6 мес	1 мес

*Макс.промежуток времени, при котором не требуется обработка поверхности до шероховатости.

Разбавитель, очистка инструментов

Вода

Глянец

Полуматовая

Цвета

Красная и серая

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

 Пластмассовый компонент: -
 Отвердитель: -

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 (см. ст. SFS-EN-ISO 12944-4), используя соответствующие методы.

Поверхности под окраску должны подготавливаться в зависимости от материала следующим образом:

СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: удалить окалину от проката и ржавчину методом струйной обработки до степени Sa 2 ½ (SFS-ISO 8501-1). Обработка тонколистовой стали до шероховатости улучшает адгезию краски к основанию.

ОЦИНКОВАННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: горячеоцинкованные стальные поверхности, подверженные коррозии под воздействием атмосферных нагрузок, можно окрашивать, если поверхности очищены пескоструйной очисткой (SaS), до того, как поверхность станет матовой. Подходящими материалами для очистки являются окись алюминия, песок и кварц. Не рекомендуется окрашивать оцинкованные конструкции, находящиеся в погружении (SFS-EN ISO 12944, ч. 4). Рекомендуется новые оцинкованные поверхности из тонкого листового металла обработать легкой струйной очисткой (SaS).

Тонколистовые поверхности, которые под воздействием атмосферы приобрели матовый оттенок, также можно обработать моющим средством ПЕЛТИПЕСУ.

АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: поверхности обработать моющим средством ПЕЛТИПЕСУ. Поверхности, подвергающиеся атмосферным нагрузкам, обработать легкой струйной очисткой (AlSaS) или шлифованием.

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 (SFS-EN ISO 12944-4, ISO 8501-2).

Место и время предварительной подготовки должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до продолжения работы SFS-EN ISO 12944-4).

Дополнительные сведения о предварительной подготовке и техническом обслуживании см. «Руководство по антикоррозийной окраске» АО ТЕКНОС.

Шоппраймер

При необходимости можно применять шоппрайме KOPPO PVB, эпоксидный шоппраймер KOPPO E, цинко-эпоксидный шоппраймер KOPPO SE или цинкосиликатный шоппраймер KOPPO SS.

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

СМЕШАННУЮ КРАСКУ НЕЛЬЗЯ ПРИМЕНЯТЬ ПОСЛЕ ИСТЕЧЕНИЯ СРОКА ЖИЗНЕСПОСОБНОСТИ СМЕСИ.

Условия нанесения

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и высыхания краски температура воздуха, окрашиваемой поверхности и краски должна быть выше +10 °С, относительная влажность воздуха - ниже 80 %.

Нанесение

Тщательно перемешать краску перед нанесением.

Для нанесения краски рекомендуется использовать безвоздушный распылитель, снабженный пневмопистолетом. Подходящее сопло безвоздушного распылителя - 0,013 – 0,018". Краску распылять равномерно до требуемой толщины пленки. Особое внимание уделять краям, углам и сварным швам. При починке покрытия и окраске небольших объектов можно применять кисть, но в этом случае следует нанести дополнительный слой для достижения рекомендуемой толщины пленки.

Данные, приведенные в настоящей характеристике изделия, получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Все числовые значения носят рекомендательный характер и зависят, в частности, от оттенка и степени глянца. Так, как мы не можем повлиять на условия нанесения и использования изделия, то мы несем ответственность только за его качество и гарантируем, что изделие соответствует требованиям качества АО «ТЕКНОС» (TEKNOS Oy). Мы не отвечаем за ущерб, вызванный несоблюдением инструкции по применению или использованием изделия не по назначению. Самую новую версию характеристики изделий, Бюллетеней по технике безопасности и схем окраски Вы найдете на нашей странице в Интернете: www.teknos-group.com