

ИНЕРТА МАСТИК

эпоксидное покрытие

ТИП КРАСКИ	ИНЕРТА МАСТИК является двухкомпонентным эпоксидным покрытием с небольшим содержанием растворителя.
ПРИМЕНЕНИЕ	Применяется в качестве ремонтной краски в системах окраски K41, K 46, K56 и K60 когда условия окружающей среды не позволяют обработку поверхности пескоструем, или когда желательнее кистью достигнуть плотную пленку одним слоем покраски. Применяется также для окраски в машиностроительных мастерских.
СПЕЦСВОЙСТВА	Хорошая адгезия к стальной поверхности, обработанной стальной щеткой. Хорошая стойкость к воздействию химических веществ и воды. Поверхностные краски отличаются хорошей адгезией к поверхности, обработанной ИНЕРТА МАСТИК. Хорошая стойкость к воздействию химических веществ и воды. Поверхностные краски отличаются хорошей адгезией к поверхности, обработанной ИНЕРТА МАСТИК. Для изделия имеется отвердитель ВИНТЕР, который применяется для нанесения при температуре ниже -10°C.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ			
Соотношение смешивания	Пластмассовый компонент (Комп. А): Отвердитель (компонент Б):		2 части по объему 1 часть по объему
Жизнеспособность, +23°C	При использовании <u>стандартного отвердителя</u> 2 часа	При использовании <u>отвердителя ВИНТЕР</u> 2 часа	
Содержание сухих веществ	80 ±2 объемных % со стандартным отвердителем 75 ±2 объемных % с отвердителем ВИНТЕР		
Общая масса твердых веществ	прим. 1200 г/л		
Летучие органические вещества (VOC)	прим. 210 г/л		
Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретическая укрывистость (м²/л)
	120	150	6,7 vakiokovetteella
	120	160	6,3 WINTER-kovetteella

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.	
Время высыхания, +23°C / 50 % RH	При использовании стандартного отвердителя	При использовании отвердителя ВИНТЕР
- от пыли (ISO 1517:1973)	через 4 часа	через 3 часа
- на ошупь (DIN 53150:1995)	через 6 часов	через 5 часов

Промежуток времени для нанесения следующего слоя

При поверхностной окраске необходимо проверять самую низкую температуру нанесения в соответствии с инструкцией данной краски. * Макс. промежуток времени, при котором не требуется обработка поверхности до шероховатости.

Покрытие следующим слоем с применением стандартного отвердителя:

температура поверхности	ИНЕРТА МАСТИК		поверхностные краски ТЕКНОПЛАСТ, ИНЕРТА 50 или ТЕКНОКЛОР 90		ТЕКНОДУР-поверхностные краски	
	мин.	макс.*	мин.	макс.*	мин.	макс.*
+10°C	1 сутки	7 сутки	1 сутки	7 сутки	1 сутки	7 сутки
+23°C	6 h	7 сутки	6 h	7 сутки	6 h	7 сутки

Покрытие следующим слоем с применением отвердителя ВИНТЕР:

температура поверхности	ИНЕРТА МАСТИК		поверхностные краски ТЕКНОПЛАСТ, ИНЕРТА 50 или ТЕКНОКЛОР 90		ТЕКНОДУР-поверхностные краски	
	мин.	макс.*	мин.	макс.*	мин.	макс.*
-5°C	2 сутки	14 сутки				
0°C	28 h	7 сутки				
+10°C	16 h	7 сутки	16 h	7 сутки	20 h	7 сутки
+23°C	4 h	7 сутки	4 h	7 сутки	6 h	7 сутки

Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха, как правило, замедляют процесс высыхания.

Разбавитель, очистка инструментов
Глянец
Цвета
ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

ТЕКНОСОЛВ 9506

Полуматовая
Алюминиевая. Прочие цвета - по заказу.
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 2½ (ISO 8501-1). Обработка тонколистовой стали до шероховатости улучшает адгезию краски к основанию.

РАНЕЕ ОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ, ПРИГОДНЫЕ ДЛЯ ПЕРЕОКРАШИВАНИЯ: С поверхности любые загрязнения (например, жир и соли) удаляются. Поверхности должны 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.

С оголенных участков стальной поверхности удалить ржавчину до степени предварительной обработки St 2 (ISO 8501-1).

В качестве альтернативы сухой очистке можно применять гидроструйную очистку под большим напором, под давлением более 70 Мпа, для очистки неповрежденной краски с хорошей адгезией к поверхности, и / или для стальной поверхности. После гидроструйной очистки неповрежденная окрашенная поверхность следует остаться шероховатой. Степень очистки стальной поверхности должна быть Wa2 (ISO 8501-4:2006) или соответствовать указанной спецификации. После обработки поверхности количество быстрой ржавчины может быть максимум M (ISO 8501-4:2006) до окраски.

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

Шоппраймер

При необходимости можно применять 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 пластмассовой 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, относительная влажность воздуха ниже 80%. При использовании стандартного отвердителя температура воздуха, окрашиваемой поверхности и краски во время нанесения должна быть выше +10°C.

Дополнительно, температура окрашиваемой поверхности и краски должны быть, как минимум, на 3°C выше точки росы воздуха.

Мин. температура нанесения при использовании отвердителя ВИНТЕР для ИНЕРТА МАСТИК минус 5°C. Во время смешивания и распыления температура краски должна быть выше +15°C.

Нанесение

Краска наносится малярной щеткой или валиком. Для поверхностей, очищенных пескоструйной очисткой, можно применять также безвоздушный распылитель, размер сопла 0,015 - 0,021".

Немедленно после окончания работ промыть малярные инструменты разбавителем ТЕКНОСОЛВ 9506.

Краску можно также использовать без дальнейшего покрытия поверхностной краской.

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.