

ИНЕРТА МАСТИК МИОКС

эпоксидное покрытие

ТИП КРАСКИ ИНЕРТА МАСТИК МИОКС является двухкомпонентным эпоксидным покрытием с пигментацией МИОКС и небольшим содержанием растворителя.

ПРИМЕНЕНИЕ Применяется в качестве ремонтной краски для стальных поверхностей по системам окраски K41, K46, 56 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 МИОКС. Для изделия имеется отвердитель ВИНТЕР, который применяется для нанесения при температуре ниже +10°C. Краска отвечает требованиям шведского стандарта SSG 1021-GK.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Соотношение смешивания	Пластмассовый компонент (Комп. А): Отвердитель (компонент Б):	2 части по объему 1 часть по объему
Жизнеспособность, +23°C	при стандартном отвердителе 2 часа	при отвердителе ВИНТЕР 2 часа
Содержание сухих веществ	80 ±2 объемных-% со стандартным отвердителем 75 ±2 объемных-% с отвердителем ВИНТЕР.	
Общая масса твердых веществ	прим. 1300 г/л	
Летучие органические вещества (VOC)	прим. 210 г/л	
Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)
	120	150
	120	160
	Теоретическая укрывистость (м²/л) 6,7 со стандартным отвердителем 6,3 с отвердителем ВИНТЕР	

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

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 120 мкм)

	При стандартном отвердителе	При отвердителе ВИНТЕР
- от пыли (ISO 1517:1973)	через 4 часа	через 3 часа
- на ощупь (DIN 53150:1995)	через 6 часов	через 5 часов
- полностью отвержденная	через 7 суток	через 7 суток

Промежуток времени для нанесения следующего слоя, 50 % RH (сухая пленка 120 мкм)

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 МИОКС		ТЕКНОПЛАСТ-поверхностные краски, ИНЕРТА 50, или ТЕКНОКЛОП 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 часов	7 сутки	6 часов	7 сутки	6 h	7 сутки

Покрытие следующим слоем с применением **отвердителя ВИНТЕР**:

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

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

Разбавитель, очистка инструментов
Глянец
Цвета
ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

ТЕКНОСОЛВ 9506
Полуматовая
Серая (с пигментацией МИОКС), красная и ТМ-7222/07
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 2½ (ISO 8501-1). Обработка тонколистовой стали до шероховатости улучшает адгезию краски к основанию.

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.

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 М (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 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.

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 струйной очисткой, можно применять также безвоздушный распылитель, размер сопла 0,017 - 0,021", фильтр 0,315 мм (50 меш.).

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