

ИНЕРТА ПРАЙМЕР 5 А эпоксидная грунтовочная краска

ТИП КРАСКИ	ИНЕРТА ПРАЙМЕР 5 А является двухкомпонентной эпоксидной грунтовочной краской, разбавляемой растворителем.			
ПРИМЕНЕНИЕ	Применяется в качестве грунтовочной краски в системах окраски, используемых особенно в атомных электростанциях, для стальных, оцинкованных и алюминиевых поверхностей. Можно применять в качестве промежуточной краски для поверхностей с цинкооксидными и цинкосиликатными покрытиями, а также в качестве грунтовочной краски под полиуретановыми поверхностными красками ТЕКНОДУР.			
СПЕЦСВОЙСТВА	Краска обладает износостойкостью, противостоит воздействию масел, жиров, растворителей, воды, а с поверхностной краской противостоит воздействию химических веществ. Краска соответствует требованиям STUK-YTO-PR 210: выдаваемый Государственным научно-исследовательским техническим институтом Финляндии (VTT) отчет 1481-28-05-RTE. Краска содержит фосфат цинка.			
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ				
Соотношение смешивания	Пластмассовый компонент (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): ИНЕРТА ПРАЙМЕР 5 А ХАРДЕНЕР		4 части по объему 1 часть по объему	
Жизнеспособность, +23°C	8 часов			
Содержание сухих веществ	55 ±2 объемных %			
Общая масса твердых веществ	прим. 1000 г/л			
Летучие органические вещества (VOC)	прим. 430 г/л			
Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретическая укрывистость (м ² /л)	
	60	109	9,2	
	80	145	6,9	
	100	181	5,5	
Практическая укрывистость	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.			
Время высыхания, +23°C / 50 % RH (сухая пленка 60 мкм)				
- от пыли (ISO 1517:1973)	через 1 час			
- на ощупь (DIN 53150:1995)	через 3 часа			
Покрытие следующим слоем, 50 % RH (сухая пленка 60 мкм)				
температура поверхности	ИНЕРТА ПРАЙМЕР А, ИНЕРТА 50 А или ИНЕРТА 51 А		ТЕКНОДУР-поверхностные краски	
	мин.	max.*	мин.	max.*
+10°C	через 12 часов	через 6 мес	через 12 часов	через 7 суток
+23°C	через 4 часа	через 6 мес	через 4 часа	через 3 суток
* Макс. промежуток времени, при котором не требуется обработка поверхности до шероховатости.				
Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха, как правило, замедляют процесс высыхания.				
Разбавитель, очистка инструментов	ТЕКНОСОЛВ 9506			
Глянец	Матовая			
Цвета	Красная, желтая, серая и белая			
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 2½ (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 легкой 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.

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: 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.

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 единовременного 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.

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

Краску тщательно перемешать перед нанесением.

При необходимости краску можно разбавить ТЕКНОСОЛВ 9506.

Для нанесения краски рекомендуется использовать безвоздушный распылитель, для того, чтобы достигнуть рекомендуемую толщину пленки за одно нанесение. Подходящее сопло безвоздушного распылителя составляет 0,013 - 0,018". При починке покрытия и окраске небольших объектов можно применять кисть.

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.
