

# ТЕКНОПЛАСТ 50

## эпоксидная поверхностная краска

<b>ТИП КРАСКИ</b>	ТЕКНОПЛАСТ 50 является полуглянцевой двухкомпонентной эпоксидной краской.		
<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>	Применяется в качестве поверхностной краски в эпоксидных системах окраски, К 18, К 19, К 22 и К 36, противостоящих механической и химической нагрузкам, а также в системах окраски К 46 и К 56, которые применяются при выполнении работ по техническому обслуживанию. Обладает хорошей адгезией, даже непосредственно к поверхностям из цинка, алюминия, тонкого листового металла, а также кислотоупорной стали.		
<b>СПЕЦСВОЙСТВА</b>	Краска быстро высыхает к последующей обработке, поэтому она допускает быстрый темп проведения покрасочных работ. Применяется с успехом также при нанесении двухкомпонентным распылителем. Выдерживает сильный износ, противостоит воздействию брызг водных растворов химических веществ, масел, жиров и растворителей. Теплостойкость краски составляет + 120°С сухого тепла. При повторяющейся тепловой нагрузке, может появиться изменение оттенка. При окрашивании при температуре ниже +10°С применяется отвердитель ТЕКНОПЛАСТ ВИНТЕР ХАРДЕНЕР 7212 (номер спецификации изделия 1317).		
<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ</b>			
<b>Соотношение смешивания</b>	Пластмассовый компонент (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): ТЕКНОПЛАСТ ХАРДЕНЕР		4 части по объему 1 часть по объему
<b>Жизнеспособность, +23°С</b>	4 часа		
<b>Содержание сухих веществ</b>	53 ±2 объемных %		
<b>Общая масса твердых веществ</b>	прим. 800 г/л		
<b>Летучие органические вещества (VOC)</b>	прим. 430 г/л		
<b>Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки</b>	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретическая укрывистость (м <sup>2</sup> /л)
	60	113	8,8
	80	150	6,6
	100	190	5,3
<b>Практическая укрывистость</b>	Так, как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть больше, чем в два раза толще рекомендованного. Зависит, например, от применяемого метода нанесения, состояния поверхности и от потерь при распылении мимо объекта в зависимости от его конструкции.		
<b>Время высыхания, +23°С / 50 % RH (сухая пленка 60 мкм)</b>			
- от пыли (ISO 1517:1973)	через 1 час		
- на ощупь (DIN 53150:1995)	через 4 часа		
<b>Покрытие следующим слоем (сухая пленка 60 мкм)</b>			
	<b>ТЕКНОПЛАСТ 50</b>		
температура поверхности	мин.	макс.*	
<b>+10°С</b>	через 6 часов	через 1 мес	
<b>+23°С</b>	через 2 часа	через 1 мес	
* 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>	Стандартный разбавитель: ТЕКНОСОЛВ 9506		
<b>Очистка инструментов</b>	ТЕКНОСОЛВ 9506 или ТЕКНОСОЛВ 9530		
<b>Глянец</b>	Полуглянцевая		
<b>Цвета</b>	Стандартные цвета согласно карте цветов для промышленных красок. Краска подходит к колеровочной системе Текномикс.		
<b>ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ</b>	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.

**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, пески 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:** 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.

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

**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.

**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 должна быть, как минимум, на 3°C выше точки росы воздуха.

При применении отвердителя ТЕКНОПЛАСТ ВИНТЕР ХАРДЕНЕР 7212 температура окрашиваемой поверхности и воздуха должны быть, как минимум, -5°C. Во время смешивания и распыления температура краски должна быть выше +15°C.

**Нанесение**

Краску тщательно перемешать перед нанесением.

При необходимости краску можно разбавить ТЕКНОСОЛВ 9506.

При нанесении рекомендуется использовать безвоздушный распылитель, чтобы достигнуть рекомендуемую толщину пленки за одну обработку, размер сопла 0,013 - 0,019". При ремонте покрытия и для небольших объектов можно применять кисть.

При использовании двухкомпонентного распылителя соотношение смеси в насосе должно быть 4:1. Во время нанесения соотношение смешивания контролируется, следя за давлением в питательных насосах и расходом компонентов. Компоненты нельзя разбавлять при использовании двухкомпонентного распылителя.

**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](http://www.teknos.com) вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.

---