

# ТЕКНОПЛАСТ HS 150 А

## эпоксидная краска

<b>ТИП КРАСКИ</b>	ТЕКНОПЛАСТ HS 150 А является двухкомпонентной эпоксидной краской, с небольшим содержанием растворителя.			
<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>	Применяется в качестве поверхностной краски особенно на атомных станциях для стальных поверхностей в эпоксидных системах окраски. Обладает хорошей адгезией также непосредственно к оцинкованным, алюминиевым и тонколистовым поверхностям, а также к поверхностям из кислотоупорной стали.			
<b>СПЕЦСВОЙСТВА</b>	ТЕКНОПЛАСТ HS 150 А образует толстую химически стойкую защиту. Подходит для наружных и внутренних условий, как для подводных, так и подземных стальных конструкций.  Краска соответствует требованиям STUK-YTO-PR 210: выдаваемые Государственного научно-исследовательского технического института Финляндии (VTT) отчеты 1358-28-04-RTE и 1368-28-04-RTE. Краска одобрена для эксплуатации на скандинавских атомных электростанциях и она соответствует требованиям TBY (Technical regulations for surface treatment).			
<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ</b>				
<b>Соотношение смешивания</b>	Пластмассовый компонент (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): ТЕКНОПЛАСТ А ХАРДЕНЕР	4 части по объему 1 часть по объему		
<b>Жизнеспособность, +23°C</b>	4 часа			
<b>Содержание сухих веществ</b>	70 ±2 объемных % (ISO 3233:1988)			
<b>Общая масса твердых веществ</b>	прим. 1050 г/л			
<b>Летучие органические вещества (VOC)</b>	прим. 300 г/л			
<b>Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки</b>	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретическая укрывистость (м <sup>2</sup> /л)	
	80	114	8,8	
	100	142	7,0	
	150	214	4,7	
<b>Практическая укрывистость</b>	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.			
<b>Время высыхания, +23°C / 50 % RH (сухая пленка 80 мкм)</b>	- от пыли (ISO 1517:1973) через 1 час - на ощупь (DIN 53150:1995) через 5 часов - полностью отвержденная через 7 суток			
<b>Покрытие следующим слоем, 50 % RH (сухая пленка 80 мкм)</b>				
температура поверхности	<b>ТЕКНОПЛАСТ HS 150 А, ПРИ АТМОСФЕРНЫХ НАГРУЗКАХ</b>		<b>ТЕКНОПЛАСТ HS 150 А, В ПОГРУЖЕНИИ</b>	
	мин.	макс.*	мин.	макс.*
<b>+10°C</b>	через 16 часов	через 2 мес	через 36 часов	через 7 суток
<b>+23°C</b>	через 5 часов	через 1 мес	через 16 часов	через 7 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.				
<b>Разбавитель, очистка инструментов</b>	ТЕКНОСОЛВ 9506			
<b>Глянец</b>	Полуглянцевый			
<b>Цвета</b>	Колерование - по договоренности			
<b>ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ</b>	См. паспорт по технике безопасности.			<b>См. на обороте</b>

**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.

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

**БЕТОННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:** Бетонная поверхность должна быть залита, как минимум, 4 недели назад. Поверхность должна быть жесткой и хорошо отвердевшей. Влажность в поверхностном слое должна составлять менее 4 весовых %. Удалить брызги и неровности путем шлифования. Удалить щеткой отстающий цемент, песок и пыль. Удалить грязь и жир с помощью моющего средства или растворителя. Удалить с бетона плотный слой цементного клея моющим средством БЕТОНИ -ПЕЙТТАУСЛИУОС, шлифованием или пескоструйной обработкой.

**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.

**ВНИМ.!** ТЕКНОПЛАСТ HS 150 A нельзя использовать в одной схеме окраски с красками ЭПИТАР или ТЕКНОТАР 100.

**Нанесение**

Краску тщательно перемешать перед нанесением.

При необходимости разбавить на 1 - 5% ТЕКНОСОЛВ 9506.

Краска наносится малярной щеткой или безвоздушным распылителем. Подходящее сопло безвоздушного распылителя 0,013 - 0,021".

При использовании двухкомпонентного распылителя соотношение смешивания в насосе должно быть 4:1. Во время окраски соотношение смешивания контролируют, следя за давлением в питательных насосах и расходом компонентов. Разбавление компонентов невозможно во время применения 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 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](http://www.teknos.com) вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.