

**Характеристика изделия**

622

7 06. 09. 2002

ТЕКНОПОКС АКВА 390**эпоксидная краска****ТИП КРАСКИ**

ТЕКНОПОКС АКВА 390 является глянцевой водоразбавляемой двухкомпонентной эпоксидной краской для металлических поверхностей.

ПРИМЕНЕНИЕ

Применяется в качестве поверхностной краски в водоразбавляемых эпоксидных схемах окраски К 16, которые будут подвержены атмосферным нагрузкам.

Краска особенно подходит для окрашивания в машиностроительных и механических мастерских.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ**Соотношение смешивания**

Пластмассовый компонент	1 часть по объему
Отвердитель	1 часть по объему

Жизнеспособность, +23 °С

1 ½ часа

Содержание сухих веществ

Прим. 43 % по объему

Общая масса твердых веществ

Прим. 610 г/л

Летучие органические вещества (VOC)

Прим. 20 г/л

Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки

Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретич. укрывист. м ² /л
60	139	7, 2

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 потерь при распылении мимо объекта в зависимости от его конструкции.

Высыхание при относительной влажности 50%

- пыль не пристает, +23 °С
- сухая на ощупь, +23 °С

Через 1 час
Через 5 часов

-покрытие следующим слоем

ТЕКНОПОКС АКВА 390, ТЕКНОПЛАСТ 50, ТЕКНОПЛАСТ HS 150 или ИНЕРТА 50 или ТЕКНОДУР - поверхностные краски		
+10 °С		+23 °С
Мин	Через 24 часа	Через 4 часа
Макс*	1 мес	1 мес

*Макс.промежуток времени, при котором не требуется обработка поверхности до шероховатости.

Разбавитель, очистка инструментов

Вода

Глянец

Глянцевая

Цвета

Краска входит в систему цветов Текномикс.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

См. Бюллетень по технике безопасности

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 (см. ст. SFS-EN-ISO 12944-4), используя соответствующие методы. Поверхности под окраску должны подготавливаться в зависимости от материала следующим образом:

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 (SFS-EN ISO 12944-4, ISO 8501 – 2).

Место и время предварительной подготовки должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до продолжения работы SFS-EN ISO 12944 - 4).

Дополнительные сведения о предварительной подготовке и техническом обслуживании см. «Руководство по антикоррозийной окраске» АО ТЕКНОС.

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. **СМЕШАННУЮ СМЕСЬ НЕЛЬЗЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ПОСЛЕ ОКОНЧАНИЯ ВРЕМЕНИ ЖИЗНЕСПОСОБНОСТИ СМЕСИ.**

Условия нанесения

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и высыхания краски температура воздуха, окрашиваемой поверхности и краски должна быть выше +10 °С, относительная влажность воздуха - ниже 70 %.

Во избежание слишком быстрого начального высыхания краски, относительная влажность воздуха должна быть выше 30 %, особенно при распылительной окраске.

Нанесение

Тщательно перемешать краску перед нанесением.

При нанесении рекомендуется использовать безвоздушный распылитель, размер сопла безвоздушного распылителя 0,011 - 0,015", распылитель низкого давления с боковой подачей воздуха или пневмораспылитель. Краску распылять равномерно до требуемой толщины пленки. Особое внимание обратить на окраску кромок, углов и сварных швов. Для небольших объектов можно применять кисть, но тогда необходимо наносить дополнительный слой для достижения требуемой толщины пленки.

Хранение

Не допускать замерзания.