

# ТЕКНОПОКС АКВА ПРАЙМЕР 3

## эпоксидная грунтовочная краска

**ТИП КРАСКИ**

ТЕКНОПОКС АКВА ПРАЙМЕР 3 является водоразбавляемой двухкомпонентной эпоксидной грунтовочной краской для металлических поверхностей. Краска содержит эффективные антикоррозионные пигменты без свинца и хрома.

**ПРИМЕНЕНИЕ**

Применяется в качестве грунтовочной краски для стальных поверхностей, очищенных пескоструйной очисткой в системах окраски К 1 и К 16, устойчивые к механической и химической нагрузкам. Краска подходит также для алюминиевых, кислотоупорных стальных поверхностей, а также для оцинкованных поверхностей и тонкого листового металла. Подходит для поверхностной окраски для любого типа краски.

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ**
**Соотношение смешивания**

Пластмассовый компонент (Комп. А): 1 часть по объему  
 Отвердитель (компонент Б): ТЕКНОПОКС АКВА ХАРДЕНЕР 0300 1 часть по объему

**Жизнеспособность, +23°C**

1½ часа

**Содержание сухих веществ**

45 ±2 объемных %  
 МИОКС: 47 ±2 объемных %

**Общая масса твердых веществ**

прим. 680 г/л  
 МИОКС: прим. 890 г/л

**Летучие органические вещества (VOC)**

прим. 40 г/л  
 МИОКС: прим. 30 г/л

**Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки**

Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретическая укрывистость (м²/л)
60	133	7,5
80	178	5,6
МИОХ:		
60	127	7,8
80	170	5,9

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 от потерь при распылении мимо объекта в зависимости от его 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 5 часов

**Покрытие следующим слоем (сухая пленка 60 мкм)**

температура поверхности	ТЕКНОПОКС АКВА ПРАЙМЕР 3, ТЕКНОПЛАСТ HS 150 или ИНЕРТА 50		ТЕКНОПОКС АКВА 0350, ТЕКНОПОКС АКВА 0360 или ТЕКНОДУР АКВА и ТЕКНОДУР - поверхностные краски	
	мин.	макс.*	мин.	макс.*
+10°C	через 1 сутки	через 6 мес	через 2 суток	через 1 мес
+23°C	через 4 часа	через 6 мес	через 4 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.

**Разбавитель, очистка инструментов**

Вода

**Глянец**

Полуматовая

**Цвета**

Красная и серая  
 Имеется также с МИОКС-пигментами

**ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ**

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, 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.

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.

**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°C, относительная влажность воздуха ниже 70%.

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

**Нанесение**

Краску тщательно перемешать перед нанесением.

При нанесении рекомендуется использовать безвоздушный распылитель, снабженный пневмопистолетом. Размер сопла безвоздушного распылителя 0,013 - 0,018". Размер сопла для красок с пигментами МИОКС должен составлять 0,015 - 0,019" и размер фильтра 0,315 (50 меш). 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.

**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.

**ЗАЩИЩАТЬ ОТ МОРОЗА**

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.