

**очищенная эпоксинокаменноугольная краска**

<b>ТИП КРАСКИ</b>	ТЕКНОТАР 100 является двухкомпонентной краской на основе синтетической эпоксинокаменноугольной смолы.		
<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>	Применяется в качестве грунтовочной краски и поверхностной краски в системе эпоксидных смол. ТЕКНОТАР 100 также хорошо подходит для окрашивания бетонных поверхностей.		
<b>СПЕЦСВОЙСТВА</b>	ТЕКНОТАР 100 образует толстую химически стойкую пленку. Подходит для окрашивания наружных и внутренних поверхностей стальных конструкций как подземных так и подводных.		
<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ</b>			
<b>Соотношение смешивания</b>	Пластмассовый компонент (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): ТЕКНОТАР 100 ХАРДЕНЕР	2 части по объему 1 часть по объему	
<b>Жизнеспособность, +23°C</b>	3 часа		
<b>Содержание сухих веществ</b>	65 ±2 объемных %		
<b>Общая масса твердых веществ</b>	прим. 980 г/л		
<b>Летучие органические вещества (VOC)</b>	прим. 340 г/л		
<b>Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки</b>	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретическая укрывистость (м <sup>2</sup> /л)
	200	307	3,2
	125	192	5,2
	100	153	6,5
	Так, как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть толще рекомендованного более, чем в два раза.		
<b>Практическая укрывистость</b>	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 100 мкм)</b>			
- от пыли (ISO 1517:1973)	через 10 минут		
- на ощупь (DIN 53150:1995)	через 4 часа		
- полностью отвержденная	через 7 суток		
<b>Покрытие следующим слоем, 50 % RH (сухая пленка 100 мкм)</b>			
температура поверхности	<b>ТЕКНОТАР 100</b>		
	мин.	макс.*	
	<b>+10°C</b>	через 12 часов	через 10 суток
<b>+23°C</b>	через 4 часа	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>	Полуматовая		
<b>Цвета</b>	Беж, черная		
<b>ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ</b>	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.

**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.

**Нанесение**

При необходимости разбавить на 1 - 5% ТЕКНОСОЛВ 9506.

Краска наносится безвоздушным распылителем. Подходящее сопло безвоздушного распылителя 0,013 - 0,018".

**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.