

# ТЕКНОЦИНК 50 SE

## цинко-эпоксидная краска

<b>ТИП КРАСКИ</b>	ТЕКНОЦИНК 50 SE является двухкомпонентной краской на базе эпоксиды и цинковой пыли с содержанием других активных антикоррозийных пигментов.
<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>	Применяется в качестве грунтовочной краски в полиуретановых схемах окраски K28, в хлоркаучуковых схемах окраски K 4 и в эпоксидных системах окраски K 22.
<b>СПЕЦСВОЙСТВА</b>	Краска эффективно защищает поверхность от ржавления и выдерживает атмосферные нагрузки также без поверхностной краски.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

<b>Соотношение смешивания</b>	Пластмассовый компонент (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): ТЕКНОЦИНК 50 SE ХАРДЕНЕР	5 частей по объему 1 часть по объему
-------------------------------	---	---

**Жизнеспособность, +23°C** 16 часов

**Содержание сухих веществ** 50 ±2 объемных % (ISO 3233:1988)

**Общая масса твердых веществ** прим. 1500 г/л

**Летучие органические вещества (VOC)** прим. 470 г/л

<b>Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки</b>	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретическая укрывистость (м <sup>2</sup> /л)
	40	80	12,5

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 40 мкм)

- от пыли (ISO 1517:1973) через 5 минут
- на ощупь (DIN 53150:1995) через 30 минут
- полностью отвержденная через 7 суток

### Покрытие следующим слоем, 50 % RH (сухая пленка 40 мкм)

температура поверхности	<b>ТЕКНОЦИНК 50 SE, ИНЕРТА ПРАЙМЕР 5, ТЕКНОПЛАСТ HS 150, ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 3, ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 5, ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 7, ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 3 с отвердителем ВИНТЕР, ТЕКНОКЛОР ПРАЙМЕР 3, ИНЕРТА 51 МИОКС или ИНЕРТА 51 МИОКС с отвердителем ВИНТЕР</b>	
	мин.	макс.*
	<b>+10°C</b>	через 6 часов
<b>+23°C</b>	через 1 час	через 3 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, очистка инструментов</b>	ТЕКНОСОЛВ 9506
<b>Глянец</b>	Матовая
<b>Цвета</b>	Серо-голубая

**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 2 ½ (ISO 8501-1).

**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.

**Шоппраймер**

При необходимости можно применять цинко-эпоксидный шоппраймер KOPPO SE или цинкосиликатный шоппраймер KOPPO SS.

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

**Нанесение**

Во избежание оседания цинковой пыли краску следует часто перемешивать во время проведения работ, примерно, через каждые полчаса.

Краска наносится кистью или безвоздушным распылителем. Подходящее сопло безвоздушного распылителя 0,018 - 0,021", (поворотное сопло).

**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.

---