

**ТЕКНОЦИНК 80 SE**  
**цинко-эпоксидная краска**

<b>ТИП КРАСКИ</b>	ТЕКНОЦИНК 80 SE является двухкомпонентной краской на базе эпоксиды и цинковой пыли и разбавляемая растворителем.													
<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>	Применяется в качестве грунтовочной краски в полиуретановых системах окраски, в хлоркаучуковых системах окраски и в эпоксидных системах окраски.													
<b>СПЕЦСВОЙСТВА</b>	Краска эффективно защищает поверхность от ржавления и выдерживает атмосферные нагрузки также без поверхностной краски. Краска отвечает требованиям стандарта EN ISO 12944-5. Минимальная концентрация цинка в краске составляет, как минимум 80 весовых % в сухой пленке. Краска отвечает требованиям шведского стандарта SSG 1022-GB.													
<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ</b>														
<b>Соотношение смешивания</b>	Пластмассовый компонент (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): ТЕКНОЦИНК 80 SE ХАРДЕНЕР	5 частей по объему 1 часть по объему												
<b>Жизнеспособность, +23°C</b>	16 часов													
<b>Содержание сухих веществ</b>	50 ±2 объемных %													
<b>Общая масса твердых веществ</b>	прим. 1900 г/л													
<b>Летучие органические вещества (VOC)</b>	прим. 450 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											
<b>Практическая укрывистость</b>	Так, как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть больше, чем в два раза толще рекомендованного. Зависит, например, от применяемого метода нанесения, состояния поверхности и от потерь при распылении мимо объекта в зависимости от его конструкции.													
<b>Время высыхания, +23°C / 50 % RH (сухая пленка 40 мкм)</b>	- от пыли (ISO 1517:1973) через 5 минут - на ощупь (DIN 53150:1995) через 30 минут - полностью отвержденная через 7 суток													
<b>Покрытие следующим слоем, 50 % RH (сухая пленка 40 мкм)</b>	<table border="1"><thead><tr><th rowspan="2">температура поверхности</th><th colspan="2">ТЕКНОЦИНК 80 SE, ИНЕРТА ПРАЙМЕР 5, ТЕКНОПЛАСТ HS 150, ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 3, ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 5, ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 7, ТЕКНОКЛОП ПРАЙМЕР 3 или ИНЕРТА 51 МИОКС</th></tr><tr><th>мин.</th><th>макс.*</th></tr></thead><tbody><tr><td><b>+10°C</b></td><td>через 6 часов</td><td>через 3 мес</td></tr><tr><td><b>+23°C</b></td><td>через 1 час</td><td>через 3 мес</td></tr></tbody></table>			температура поверхности	ТЕКНОЦИНК 80 SE, ИНЕРТА ПРАЙМЕР 5, ТЕКНОПЛАСТ HS 150, ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 3, ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 5, ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 7, ТЕКНОКЛОП ПРАЙМЕР 3 или ИНЕРТА 51 МИОКС		мин.	макс.*	<b>+10°C</b>	через 6 часов	через 3 мес	<b>+23°C</b>	через 1 час	через 3 мес
температура поверхности	ТЕКНОЦИНК 80 SE, ИНЕРТА ПРАЙМЕР 5, ТЕКНОПЛАСТ HS 150, ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 3, ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 5, ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 7, ТЕКНОКЛОП ПРАЙМЕР 3 или ИНЕРТА 51 МИОКС													
	мин.	макс.*												
<b>+10°C</b>	через 6 часов	через 3 мес												
<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													
<b>ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ</b>	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.

---