

ТЕКНОЦИНК 90 SE A

цинко-эпоксидная краска

ТИП КРАСКИ ТЕКНОЦИНК 90 SE A является двухкомпонентной краской на базе эпоксиды и цинковой пыли и разбавляемая растворителем.

ПРИМЕНЕНИЕ Применяется в качестве грунтовочной краски в полиуретановых схемах окраски, в хлоркаучуковых схемах окраски и в эпоксидных схемах окраски.

СПЕЦСВОЙСТВА Краска эффективно защищает поверхность от ржавления и выдерживает атмосферные нагрузки даже без поверхностной краски. Краска отвечает как требованиям стандарта EN ISO 12944-5, так и требованиям шведского руководства BOVERKETS HANDBOK OM STÅLKONSTRUKTIONER (BSK 99). Краска одобрена для эксплуатации на скандинавских атомных электростанциях и она соответствует требованиям TBY (Technical regulations for surface treatment).

Минимальная концентрация цинка в сухой пленке краски составляет, как минимум 90 весовых %.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Соотношение смешивания Пластмассовый компонент (Комп. А): 5 частей по объему
Отвердитель (компонент Б): ТЕКНОЦИНК 90 SE A ХАРДЕНЕР 1 часть по объему

Жизнеспособность, +23°C 16 часов

Содержание сухих веществ 53 ±2 объемных % (ISO 3233:1988)

Общая масса твердых веществ прим. 2100 г/л

Летучие органические вещества (VOC) прим. 450 г/л

Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретическая укрывистость (м ² /л)
		40	75

Практическая укрывистость

Так, как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть толще рекомендованного более, чем в два раза.

Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, зависящей от типа 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

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

температура поверхности	ТЕКНОЦИНК 90 SE A, ИНЕРТА ПРАЙМЕР 5 A или ИНЕРТА 51 МИОКС A	
	мин.	макс.*
+10°C	через 6 часов	через 3 мес
+23°C	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.

Разбавитель, очистка инструментов ТЕКНОСОЛВ 9506

Глянец Матовая

Цвета Серо-голубая

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ 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.

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 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

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 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 вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.
