

	www.teknos.com		
<b>НАИМЕНОВАНИЕ ПРОДУКТА</b> 02 09/2016	<b>ТЕКНОПОКС 3296-05</b> 2х-компонентная однослойная система покрытия, гладкостное, красно-коричневое, глянцевоe		
<b>ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА</b>	ТЕКНОПОКС 3296-05 является двухкомпонентным эпоксидным покрытием с небольшим содержанием растворителя.		
<b>ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ</b>	ТЕКНОПОКС 3296-05 служит для снижения трения внутри трубопроводов, используемых для транспортировки неагрессивных газов. Допустимый температурный диапазон труб транспортировки природного газа, покрытых ТЕКНОПОКС 3296-05 составляет от -40°C до 120°C. Устойчивость к продолжительному сухому нагреву до 120°C, к кратковременному примерно до 250°C.		
<b>СПЕЦИАЛЬНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПОКРЫТИЯ</b>	ТЕКНОПОКС 3296-05 образует очень гладкое и механически прочное покрытие, с превосходной защитой от коррозии, которое нанесено непосредственно на поверхность стали подвергнутой дробемётной очистке. Покрытие отвечает следующим требованиям: - API Стандарт RP 5L2: Внутренние поверхности трубопроводов для транспортировки неагрессивных газов - DIN EN 10301: Снижающие трение покрытия для внутренних поверхностей наземных и морских стальных трубопроводов транспортировки неагрессивных газов* - ISO 15741: Краски и лаки. Антифрикционные покрытия внутренней поверхности стальных наземных и подводных трубопроводов для транспортировки некоррозионных газов* - Nord Stream 2: Спецификация для внутреннего покрытия (Гладкостное покрытие) - СТО Gazprom 2-2.2-180-2007: Технические требования для внутреннего покрытия труб для строительства магистральных трубопроводов*		
<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ</b>			
<b>Соотношение смешивания</b>	ТЕКНОПОКС 3296-05 (Комп. А): ТЕКНОПОКС Харденер 7581 (Комп. В):	4 части по об. 1 часть по об. Точность смеш. ± 5%	5.7 частей по весу 1 часть по весу Точность смеш. ± 5%
<b>Жизнеспособность при 20°C</b>  <b>Жизнеспособность при 40°C</b>	примерно 1 час (предпочтительно использование 2-компонентное покрасочное оборудование; интервалы промывки должны быть соблюдены) примерно 10-15 минут Жизнеспособность может меняться в зависимости от условий нанесения.		
<b>Содержание сухих веществ</b>	90 ± 2 по весу.-% (ISO 3251:2008) 85 ± 2 по объёму.-% (зависит от метода)		
<b>Летучие органические вещества (VOC)</b>	Примерно 150 г/л		
<b>Рекомендуемая толщина плёнки и теоретическая укрывистость</b>	сухая пленка (мкм)	мокрая пленка (мкм)	Теоретическая укрывистость м <sup>2</sup> /кг      м <sup>2</sup> /л
	80	95	7,4      10,7
	100	120	6,0      8,7
	Так, как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых плёнок, то наносимый слой не должен быть толще рекомендованного более, чем в два раза.		
<b>Практическая укрывистость</b>	Значение зависит от способа нанесения, состояния поверхности стали, потерь при распылении и т.д.		
<b>Время сушки при +23°C/50% относит. влажности (при толщине сухой плёнки 80 мкм)</b>			
- сушка «от пыли» (ISO 1517:1973) - сушка «до отлипа» (DIN 53150:1995) - полное отверждение (ISO 9117:1990) - ускоренная сушка	2 часа 3,5 часа 9 часов При 60°C-1 час (сушка для дальнейшей транспортировки труб)		

Повторное покрытие, при 50% относит. влажности (при толщине сухой плёнки 80 мкм)			
	той же краской		
	Температура поверхности	Мин.	Макс.
	+23°C	После 24 час.	После 7 дней
	+60°C	После 2 час	После 7 дней
	Данные значения времени сушки и повторного покрытия могут изменяться в зависимости от толщины плёнки и условий сушки.		
<b>Разбавитель/растворитель</b>	ТЕКНОСОЛВ 6720		
<b>Очиститель оборудования</b>	ТЕКНОСОЛВ 6720		
<b>Глянец</b>	Глянцевая		
<b>Цветовой оттенок</b>	Красно-коричневый		
<b>Обозначения безопасности</b>	См. паспорт по технике безопасности.		
<b>ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ</b>			
<b>Подготовка поверхности</b>	<p>Удалить с поверхности любые загрязнения пагубно влияющие на подготовку поверхности и окрашивание. Удалить также водорастворимые соли, используя подходящие методы. Поверхности должны подготавливаться следующим образом:</p> <p><b>СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:</b> удалить окалину от проката и ржавчину методом струйной обработки до степени Sa 2 ½ (ISO 8501-1).</p> <p>Значения профиля поверхности предпочтительно должны соответствовать по Rz=25-60 мкм или в соответствии со спецификацией.</p> <p>Место и время предварительной подготовки должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до начала последующей операции</p>		
<b>Смешивание компонентов</b>	<p>При определении количества компонентов для приготовления смеси единовременного использования необходимо принять во внимание ее жизнеспособность. Перед окрашиванием основа 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 плёнки покрытия.</p> <p>Для этой системы покрытия мы рекомендуем использование двухкомпонентного, безвоздушного покрасочного оборудования с возможностью нагрева компонентов краски. Пожалуйста придерживайтесь подходящих интервалов промывки оборудования.</p>		
<b>Условия нанесения</b>	<p>Поверхность, предназначенная для окраски должна быть сухой, при этом относительная влажность воздуха должна быть не более 90%. В процессе нанесения и сушки покрытия температура окружающего воздуха и поверхности должна быть не менее 10°C, а температура краски должна быть по крайней мере на 3°C выше температуры точки росы окружающего воздуха.</p>		
<b>Нанесение</b>	<p>Перед использование краску тщательно перемешать.</p> <p>Для нанесения краски рекомендуется 2х компонентный безвоздушный распылитель для того, чтобы достигнуть рекомендуемую толщину пленки за одно нанесение. Размер сопла безвоздушного распылителя 0,015 - 0,033".</p> <p>При ремонте небольших зон покрытия можно применять кисть.</p> <p>В качестве альтернативных материалов для точечного ремонта покрытия можно использовать ТЕКНОПОКС РИПЭИР 3296.</p> <p>Покрасочное оборудование промыть очистителем ТЕКНОСОЛВ 6720 сразу после использования.</p>		
<b>ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ</b>	<p>Срок хранения указан на этикетке. Хранить в прохладном месте в герметично закрытой емкости.</p>		

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.

- В настоящее время покрытие находится в процессе сертификации.