

INERTA 200

TM 9375/14

эпоксидное покрытие

ТИП КРАСКИ	INERTA 200 является двухкомпонентным покрытием почти без растворителя на базе жидкой эпоксидной смолы.
ПРИМЕНЕНИЕ	Применяется как внутреннее покрытие для трубопроводов и резервуаров. Применяется для стальных поверхностей в эпоксидных схемах окраски К 39. Краска подходит также для бетонных поверхностей.
СПЕЦСВОЙСТВА	<p>Отвердевшая пленка не имеет запаха или вкуса, не содержит вредных для здоровья веществ. Годится для применения в пищевой промышленности, например, для цистерн питьевой воды и зернохранилищ (Заключения Государственного научно-исследовательского технического института Финляндии VTT № ELI 0231 и ELI 0232). Изделие обладает также Протоколом лабораторных испытаний, полученного от Аккредитованного испытательного лабораторного центра ГСЭН № 625 от 14.06.2000 г., что краска подходит для окраски цистерн под питьевую воду.</p> <p>INERTA 200 отличается отличной износостойкостью и хорошей адгезией к стальным и алюминиевым поверхностям, обработанных струйной очисткой до степени Sa 2 ½, и к бетонным поверхностям. Покрытие хорошо противостоит воздействию воды, растворов химических веществ, жиров и некоторых растворителей даже при погружении. При погружении в воду температура не должна превышать + 40°C. При погружении в нефть и нефтепродукты покрытие устойчиво до +60°C. В определенных случаях температура при погружении в нефтепродукты может достигать +80°C (просим обратиться к представителю фирмы Текнос за дополнительной информацией). Для остальных химических веществ максимальная допустимая температура определяется отдельно.</p> <p>Покрытие наносится двухкомпонентным распылителем, которым достигается толщина пленки 500 мкм за одно нанесение.</p>

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Соотношение смешивания	Основа (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): INERTA 200 HARDENER	2 части по объему 1 часть по объему
-------------------------------	---------------------------------------------------------------------	----------------------------------------

Жизнеспособность, +23°C	20 мин
--------------------------------	--------

Содержание сухих веществ	прим. 100 объемных %
---------------------------------	----------------------

Общая масса твердых веществ	прим. 1420 г/л
------------------------------------	----------------

Летучие органические вещества (VOC)	прим. 6 г/л
--------------------------------------------	-------------

Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м ² /л)
	500	500	2,0
	1000	1000	1,0

Так, как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, не рекомендуется, что данный продукт применяется к толщине пленки более 1000 мкм.

Практический расход	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 500 мкм)

- от пыли (ISO 9117-3:2010)	через 3 часа
- на ощупь (ISO 9117-5:2012)	через 6 часов
- на ощупь, +60 °C	через 1 час
- полная полимеризация	через 7 суток

Покрытие следующим слоем, 50 % RH (сухая пленка 500 мкм)

температура поверхности	INERTA 200	
	мин.	макс.*
+15°C	через 8 часов	через 36 часов
+23°C	через 4 часа	через 24 часа

* Макс. промежуток времени, при котором не требуется обработка поверхности до шероховатости.

Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха, как правило, замедляют процесс высыхания.

Очистка инструментов	для пищевой промышленности TEKNOSOLV 6060, для прочих объектов TEKNOSOLV 9506.
-----------------------------	--------------------------------------------------------------------------------

Глянцев	Глянцевая
----------------	-----------

Цвета	Зеленый TM 9375/14
--------------	--------------------

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ	См. паспорт по технике безопасности.
------------------------	--------------------------------------

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности С окрашиваемой поверхности удалить соответствующими методами все загрязнения, затрудняющие предварительную подготовку и окраску поверхности. Поверхность под окраску должна подготавливаться в зависимости от подложки следующим образом:

СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: удалить окалину от проката и ржавчину методом струйной обработки до степени Sa 2 ½ (ISO 8501-1).

Профиль поверхности после струйной очистки должен быть, как минимум, грубый (компаратор G), см. ISO 8503-2.

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 мощного средства или растворителя. Удалить с бетона плотный слой цементного клея мощным средством BETONI-PEITTAUSLIUOS, 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 поверхности под окраску должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до начала следующего этапа окраски изделия.

Шпатлевка, выравнивание

Большие пазы бетонных поверхностей заделать цементным раствором немедленно после разборки опалубки. Перед нанесением окраски заделать дыры, и при необходимости выровнять всю поверхность водоразбавляемой эпоксидной шпаклевкой TEKNOPOX AQUA V FILL.

Шоппраймер

Удалить полностью шоппраймер, независимо от типа связующего. На практике имеется в виду, что при осмотре поверхности перпендикулярно с расстояния, примерно, одного метра при нормальном освещении, поверхность является равномерно серой, т.е. степень струйной обработки соответствует Sa 2½ (ISO 8501-1).

Условия нанесения

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и высыхания краски температура воздуха, окрашиваемой поверхности и краски должна быть выше +15°C, относительная влажность воздуха ниже 80%. Дополнительно, температура окрашиваемой поверхности и краски должны быть, как минимум, на 3°C выше точки росы воздуха.

Нанесение

Покрытие INERTA 200 наносится двухкомпонентным распылителем, например, Graco Hydra-Cat, оснащенный обогревом. Поворотное сопло - (0,017) 0,021 - 0,026" (0,036)". При починке покрытия и окраске небольших объектов можно применять кисть или валик. Подходит для центробежного метода нанесения.

При использовании двухкомпонентного распылителя -сохранять краску при температуре +20°C / + 25°C для доведения краски до достаточной вязкости для питательного насоса. Соотношение для связующего насоса должно быть 2:1. Подогрев компонентов регулировать таким образом, чтобы температура в пистолете составляла + 40°C / + 50°C. В таком случае, жизнеспособность смеси 5 минут. При необходимости следует включать обогреватель шланга. Толщина пленки контролируется с помощью прибора для измерения мокрой пленки. Соотношение смешивания контролируется, следя за давлением в питательных насосах и расходом компонентов.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ: Жизнеспособность краски зависит, также, от количества и температуры смеси. В случае загустения смеси в распылителе, распылитель испортится.

Поры бетонной поверхности заполняются путем распыления сначала до толщины пленки 200-300 мкм, которая выравнивается кистью или резиновым шпателем на пористых участках. Затем немедленно распылить второй слой до общей толщины 500 мкм.

При выполнении работы соблюдать инструкцию по использованию двухкомпонентных распылителей

Ремонтная окраска

При починке покрытия и при использовании однокомпонентного распылителя применяется также эпоксидное покрытие INERTA 210.

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.



VE_1894_Tuoteseloste.pdf