TEKNOS www.teknos.com

СПЕЦИФИКАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ 877
7 21.01.2005

ИНЕРТА 260

эпоксидное покрытие

ТИП КРАСКИ

ИНЕРТА 260 представляет собой антистатическое эпоксидное покрытие с высоким содержанием сухих веществ.

ПРИМЕНЕНИЕ

Используется для покрытия внутренней поверхности стальных емкостей, предназначенных для хранения воспламеняющихся жидкостей.

СПЕЦСВОЙСТВА

ИНЕРТА 260 обладает стойкостью к воздействию водных растворов большинства химикатов, а также к воздействию воды и масла при непрерывном погружении. Обладает также стойкостью к воздействию бензина, не содержащего свинец. Покрытие соответствует требованиям стандарта TRb F 401 (Technische Regelin fűr brennbare Flűssigkeiten).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Соотношение смешивания

Пластмассовый компонент (Комп. А): 5 частей по объему
Отвердитель (компонент Б): ИНЕРТА 260 ХАРДЕНЕР 2 части по объему

Жизнеспособность, +23°C 1 час

Содержание сухих веществ 83 ±2 объемных %

Общая масса твердых веществ прим. 1200 г/л

Летучие органические вещества (VOC) прим. 160 г/л

Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки

Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретическая укрывистость (м²/л)
150	180	прим. 5,6
200	240	прим. 4,2

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

Необходимое количество требуемых слоев краски определяется на основании стандарта TRbF401.

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 150 мкм)

- **от пыли (ISO 1517:1973)** через 6 часов
- **на ощупь (DIN 53150:1995)** через 16 часов
- **полностью отвержденная** через 7 суток

покрытие следующим слоем (сухая пленка 150 мкм)

температура поверхности	ИНЕРТА 260	
	мин.	макс.*
+10°C	через 16 часов	через 48 часов
+23°C	через 6 часов	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.

Разбавитель ТЕКНОСОЛВ 6560 (Текносолв 9522)

Очистка инструментов ТЕКНОСОЛВ 9506 или ТЕКНОСОЛВ 9530

Глянец глянцевая

Цвета Темно-серая и коричневая
ВНИМАНИЕ! При свете и под воздействием химических веществ цвет со временем может меняться

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).
Профиль поверхности после струйной очистки должен быть, как минимум, шероховатый, см. ISO 8503-2.

Место и время предварительной подготовки должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до продолжения работы.

Шоппраймер

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

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

ДВУХКОМПОНЕНТНЫМ РАСПЫЛИТЕЛЕМ:
Для сложных объектов рекомендуется нанесение ИНЕРТА 260 двухкомпонентным распылителем, например, Craco Hydra-Cat, оснащенный обогревом. Поворотное сопло 0,018 - 0,026 ”.
Хранить краску при температуре +20 - +25°C перед нанесением для доведения краски до достаточной вязкости для питательного насоса. Соотношение для дозирующего насоса должно быть 5 : 2. Подогрев компонентов регулировать таким образом, чтобы температура в пистолете составляла + 40 - +50°C. В таком случае жизнеспособность смеси прим.10 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.

При выполнении работы соблюдать специнструкцию по использованию двухкомпонентных распылителей.

БЕЗВОЗДУШНЫМ РАСПЫЛИТЕЛЕМ: При починке или ремонте покрытия небольших частков может использоваться разбавленная (макс. 5%) ТЕКНОСОЛВ 6560 (ТЕКНОСОЛВ 9522) ИНЕРТА 260. Нанести краску мощным безвоздушным распылителем или кистью. Смешать дрелью пластмассовый компонент и отвердитель в правильных пропорциях непосредственно перед приступлением к работе. Перед распылением обеспечить ципкуляцию смеси по шлангам обратно в емкость до тех пор, пока смесь не подогреется.
ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ: Жизнеспособность краски зависит, также, от количества и температуры смеси. В случае загустения смеси в распылителе, распылитель испортится.

Промыть инструменты немедленно после окончания работ. Шланг и пистолет распылителя следует промывать после расхода каждых 20 - 30 литров краски.

Если интервал между слоями продливается до 1 - 2 суток, то можно обеспечить адгезию, натирая разбавителем ТЕКНОСОЛВ 6560 (Текносолв 9522). Тогда покрытие становится липким. Адгезию можно всегда обеспечить путем шлифования при превышении времени интервалов между нанесением слоев.

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 антикоррозинной 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.