

## ИНЕРТА 50 МИОКС

### эпоксидная поверхностная краска со специальными пигментами

<b>ТИП КРАСКИ</b>	ИНЕРТА 50 МИОКС является двухкомпонентной эпоксидной краской, разбавляемой растворителем.
<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>	Применяется в качестве поверхностной краски в эпоксидных системах окраски К 35, когда от схемы требуется, кроме хорошей стойкости к механическим и химическим нагрузкам, также особая атмосферостойкость и стойкость к ультрафиолету.
<b>СПЕЦСВОЙСТВА</b>	Содержит слюдяную окись железа (iron oxide MIOX), благодаря чему, пленка получается очень плотная и стойкая к ультрафиолету, атмосферным нагрузкам в промышленности и воздействию водных растворов химических веществ, масел, жиров и растворителей. Теплостойкость : + 160°C сухого тепла.

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

<b>Соотношение смешивания</b>	Пластмассовый компонент (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): ИНЕРТА 50 ХАРДЕНЕР	3 части по объему 1 часть по объему	
<b>Жизнеспособность, +23°C</b>	4 часа		
<b>Содержание сухих веществ</b>	50 ±2 объемных %		
<b>Общая масса твердых веществ</b>	прим. 1300 г/л		
<b>Летучие органические вещества (VOC)</b>	прим. 400 г/л		
<b>Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки</b>	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретическая укрывистость (м <sup>2</sup> /л)
	60	120	8,3
	80	160	6,3

**Практическая укрывистость** 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.

#### Время высыхания, +23°C / 50 % RH (сухая пленка 60 мкм)

- от пыли (ISO 1517:1973) через 1 час  
 - на ощупь (DIN 53150:1995) через 6 часов

#### Покрытие следующим слоем (сухая пленка 60 мкм)

температура поверхности	ИНЕРТА 50 МИОКС	
	мин.	max.*
<b>+10°C</b>	через 24 часа	через 3 мес
<b>+23°C</b>	через 12 часов	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

Полуматовая

#### Цвета

Согласно карте цветов промышленных красок с ограничениями. Содержание темной слюдяной окиси железа ставит особые требования к выбору цвета и тонированию.

#### 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:

**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.

**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**

Краску тщательно перемешать перед нанесением.

При необходимости краску можно разбавить ТЕКНОСОЛВ 9506.

При нанесении рекомендуется использовать безвоздушный распылитель, чтобы достигнуть рекомендуемую толщину пленки за одну обработку. Подходящий размер сопла 0,017 - 0,021"

При ремонте покрытия и для небольших объектов можно применять кисть.

**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.

---