

ТЕКНОПОКС 3290

эпоксидное покрытие

ТИП КРАСКИ	ТЕКНОПОКС 3290 является двухкомпонентным эпоксидным покрытием с небольшим содержанием растворителя.
ПРИМЕНЕНИЕ	ТЕКНОПОКС 3290 применяется для стальных поверхностей, подверженные атмосферным нагрузкам, по эпоксидным системам окраски К 60. Подходит также для бетонных поверхностей.
СПЕЦСВОЙСТВА	Подходит для непосредственного нанесения на стальные поверхности, очищенные струйной очисткой. Обладает устойчивостью к химическим веществам и воде. Позволяет нанести меньшее количество слоев и уменьшает количество выброса растворителя.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Соотношение смешивания	Пластмассовый компонент (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): ТЕКНОПОКС ХАРДЕНЕР 7510	2 части по объему 1 часть по объему
Жизнеспособность, +23°C	1 час	
Содержание сухих веществ	80 ±2 объемных %	
Общая масса твердых веществ	прим. 1100 г/л	
Летучие органические вещества (VOC)	прим. 200 г/л	
Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки	Сухая пленка (мкм) Мокрая пленка (мкм)	Теоретическая укрывистость (м ² /л)
	120 150	6,7
	200 250	4,0

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

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 120 мкм)

- от пыли (ISO 1517:1973) через 4 часа
- на ощупь (DIN 53150:1995) через 6 часов

Покрытие следующим слоем (сухая пленка 120 мкм)

температура поверхности	ТЕКНОПОКС 3290	
	мин.	макс.
+10°C	через 1 сутки	через 14 суток
+23°C	через 8 часов	через 14 суток

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

Очистка инструментов	ТЕКНОСОЛВ 9506
Глянец	ТЕКНОПОКС 3290-08 глянцевая
Цвета	Изделие подходит к колеровочной системе Текномикс
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 2½ (ISO 8501-1). Обработка тонколистовой стали до шероховатости улучшает адгезию краски к основанию.

АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: поверхности обработать моющим средством ПЕЛТИПЕСУ. Поверхности, подвергающиеся атмосферным нагрузкам, обработать легкой струйной очисткой (AlSaS) или шлифованием.

ОЦИНКОВАННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: горячеоцинкованные стальные поверхности, подверженные коррозии под воздействием атмосферных нагрузок, можно окрашивать, если поверхности очищены легкой пескоструйной очисткой (SaS), до того, как поверхность станет матовой. Подходящими материалами для очистки являются окись алюминия, пески кварц. Не рекомендуется окрашивать оцинкованные конструкции, находящиеся в погружении.

Рекомендуется новые оцинкованные поверхности из тонкого листового металла обработать легкой струйной очисткой (SaS). Тонколистовые поверхности, которые под воздействием атмосферы приобрели матовый оттенок, также можно обработать моющим средством ПЕЛТИПЕСУ.

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 молочка моющим средством БЕТОНИ -ПЕЙТТАУСЛИУОС, шлифованием или пескоструйной обработкой.

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.

В качестве грунтовки для стальных поверхностей наилучшим образом подходит эпоксидное покрытие с небольшим содержанием растворителя ИНЕРТА МАСТИК.

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 пластмассовой 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

Для нанесения краски рекомендуется использовать безвоздушный распылитель, для того, чтобы достигнуть рекомендуемую толщину пленки за одно нанесение. Подходящее сопло безвоздушного распылителя составляет 0,013 - 0,018". При починке покрытия и окраске небольших объектов можно применять кисть.

Немедленно после окончания работ промыть малярные инструменты разбавителем ТЕКНОСОЛВ 9506 (Текнопласт Солв).

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