

# ТЕКНОПОКС 3296-05

## эпоксидное покрытие

<b>ТИП КРАСКИ</b>	ТЕКНОПОКС 3296-05 является двухкомпонентным эпоксидным покрытием с небольшим содержанием растворителя.		
<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>	Применяется для покрытия внутренних поверхностей трубопровода для природного газа. Трубопровод, окрашенный эпоксидным покрытием ТЕКНОПОКС 3296-05, может применяться при температурных диапазонах -40 °С - +120 °С.		
<b>СПЕЦСВОЙСТВА</b>	Подходит для непосредственного нанесения на стальные поверхности, очищенные струйной очисткой. Покрытие отвечает требованиям стандартов ISO 15741:12/2001, API 5L2 (RP5L2): 2002 и DIN EN 10301:01/2004.		
<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ</b>			
<b>Соотношение смешивания</b>	Пластмассовый компонент (Комп. А): Отвердитель (Компонент Б): ТЕКНОПОКС ХАРДЕНЕР 7581	2,7 частей по объему 1 часть по объему	
<b>Жизнеспособность, +23°С</b>	1 час		
<b>Содержание сухих веществ</b>	86 ±2 объемных % (ISO 3233:1988)		
<b>Общая масса твердых веществ</b>	прим. 1200 г/л		
<b>Летучие органические вещества (VOC)</b>	прим. 120 г/л		
<b>Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки</b>	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретическая укрывистость (м²/л)
	60	78	12,7
	100	131	7,6
	Так, как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть больше, чем в два раза толще рекомендованного.		
<b>Практическая укрывистость</b>	Зависит, например, от применяемого метода нанесения, состояния поверхности и от потерь при распылении мимо объекта в зависимости от его конструкции.		
<b>Время высыхания, +23°С / 50 % RH (сухая пленка 60 мкм)</b>	60 мин		
<b>- высыхание при повышенной тем-ре, 60°С</b>	через 2 часа		
<b>Покрытие следующим слоем, 50 % RH (сухая пленка 60 мкм)</b>			
<b>Разбавитель, очистка инструментов</b>	ТЕКНОСОЛВ 44994		
<b>Глянец</b>	Глянцевая		
<b>Цвета</b>	Красно-коричневый		
<b>ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ</b>	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).

**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%.

**Нанесение**

Для нанесения краски рекомендуется 2х компонентный распылитель для того, чтобы достигнуть рекомендуемую толщину пленки за одно нанесение. Размер сопла безвоздушного распылителя 0,017 - 0,0 21". При починке покрытия и окраске небольших объектов можно применять кисть.

После выполнения окрасочных работ инструменты немедленно вымыть при помощи ТЕКНОСОЛВ 44994.

**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ**

Дополнительные сведения о предварительной подготовке и техническом обслуживании см. "Руководство по антикоррозионной окраске" АО ТЕКНОС.

Срок хранения указан на этикетке. Хранить в прохладном месте в герметично закрытой емкости.

---

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.

---