

ТЕКНОПОКС АКВА 0350

эпоксидная краска

ТИП КРАСКИ	ТЕКНОПОКС АКВА 0350 является полуглянцевой водоразбавляемой двухкомпонентной эпоксидной краской для металлических поверхностей.													
ПРИМЕНЕНИЕ	Применяется в качестве поверхностной краски в водоразбавляемых эпоксидных системах окраски К 16, которые будут подвержены атмосферным нагрузкам.													
СПЕЦСВОЙСТВА	Краска особенно подходит для окрашивания в машиностроительных и механических мастерских.													
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ														
Соотношение смешивания	Пластмассовый компонент (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): ТЕКНОПОКС АКВА ХАРДЕНЕР 0300	1 часть по объему 1 часть по объему												
Жизнеспособность, +23°C	1½ часа													
Содержание сухих веществ	0350-05: 45 ±2 объемных % 0350-09: 43 ±2 объемных %													
Общая масса твердых веществ	0350-05: прим. 650 г/л 0350-09: прим. 610 г/л													
Летучие органические вещества (VOC)	прим. 20 г/л													
Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретическая укрывистость (м²/л)											
	0350-05: 40	88	11,4											
	0350-05: 60	133	7,5											
	0350-09: 40	93	10,8											
	0350-09: 60	139	7,2											
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 5 часов													
Покрытие следующим слоем (сухая пленка 60 мкм)	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">температура поверхности</th> <th colspan="2">ТЕКНОПОКС АКВА 0350, ИНЕРТА 50, ТЕКНОПЛАСТ HS 150, ТЕКНОПЛАСТ 50 или ТЕКНОДУР - поверхностные краски</th> </tr> <tr> <th>мин.</th> <th>макс.*</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>+10°C</td> <td>через 24 часа</td> <td>через 1 мес</td> </tr> <tr> <td>+23°C</td> <td>через 4 часа</td> <td>через 1 мес</td> </tr> </tbody> </table>			температура поверхности	ТЕКНОПОКС АКВА 0350, ИНЕРТА 50, ТЕКНОПЛАСТ HS 150, ТЕКНОПЛАСТ 50 или ТЕКНОДУР - поверхностные краски		мин.	макс.*	+10°C	через 24 часа	через 1 мес	+23°C	через 4 часа	через 1 мес
температура поверхности	ТЕКНОПОКС АКВА 0350, ИНЕРТА 50, ТЕКНОПЛАСТ HS 150, ТЕКНОПЛАСТ 50 или ТЕКНОДУР - поверхностные краски													
	мин.	макс.*												
+10°C	через 24 часа	через 1 мес												
+23°C	через 4 часа	через 1 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	Вода													
Глянец	ТЕКНОПОКС АКВА 0350-05: полуглянцевая ТЕКНОПОКС АКВА 0350-09: глянцевая													
Цвета	Краска 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:

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

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 одновременного 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.

СМЕШАННУЮ СМЕСЬ НЕЛЬЗЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ПОСЛЕ ОКОНЧАНИЯ ВРЕМЕНИ ЖИЗНЕСПОСОБНОСТИ СМЕСИ.

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 70%.

Дополнительно, температура окрашиваемой поверхности и краски должны быть, как минимум, на 3°C выше точки росы воздуха.

Во избежание слишком быстрого начального высыхания краски, относительная влажность воздуха должна быть выше 30%, особенно при распылительной окраске.

Нанесение

Краску тщательно перемешать перед нанесением.

При нанесении рекомендуется использовать безвоздушный распылитель (размер сопла 0,011 - 0,015"), распылитель низкого давления с боковой подачей воздуха, или пневмораспылитель. Краску распылять равномерно до требуемой толщины пленки. Особое внимание обратить на окраску кромок, углов и сварных швов. Для небольших объектов можно применять кисть, но тогда необходимо наносить дополнительный слой для достижения требуемой толщины пленки.

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.

ЗАЩИЩАТЬ ОТ МОРОЗА

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.
