

ТЕКНОЦИНК 80 SE

цинко-эпоксидная краска

ТИП КРАСКИ	ТЕКНОЦИНК 80 SE является двухкомпонентной краской на базе эпоксиды и цинковой пыли и разбавляемая растворителем.
ПРИМЕНЕНИЕ	Применяется в качестве грунтовочной краски в полиуретановых системах окраски, в хлоркаучуковых системах окраски и в эпоксидных системах окраски.
СПЕЦСВОЙСТВА	Краска эффективно защищает поверхность от ржавления и выдерживает атмосферные нагрузки также без поверхностной краски. Краска отвечает требованиям стандарта EN ISO 12944-5. Минимальная концентрация цинка в краске составляет, как минимум 80 весовых % в сухой пленке. Краска отвечает требованиям шведского стандарта SSG 1022-GB.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Соотношение смешивания	Пластмассовый компонент (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): ТЕКНОЦИНК 80 SE ХАРДЕНЕР	5 частей по объему 1 часть по объему
Жизнеспособность, +23°C	16 часов	
Содержание сухих веществ	50 ±2 объемных %	
Общая масса твердых веществ	прим. 1900 г/л	
Летучие органические вещества (VOC)	прим. 450 г/л	
Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки	Сухая пленка (мкм) 40	Мокрая пленка (мкм) 80 Теоретическая укрывистость (м²/л) 12,5

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 40 мкм)

- от пыли (ISO 1517:1973) через 5 минут
- на ощупь (DIN 53150:1995) через 30 минут
- полностью отвержденная через 7 суток

Покрытие следующим слоем, 50 % RH (сухая пленка 40 мкм)

температура поверхности	ТЕКНОЦИНК 80 SE, ИНЕРТА ПРАЙМЕР 5, ТЕКНОПЛАСТ HS 150, ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 3, ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 5, ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 7, ТЕКНОКЛОП ПРАЙМЕР 3 или ИНЕРТА 51 МИОКС	
	мин.	макс.*
+10°C	через 6 часов	через 3 мес
+23°C	через 1 час	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	Матовая
Цвета	Серо-голубая

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).

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.

Шоппраймер

При необходимости можно применять цинко-эпоксидный шоппраймер KOPPO SE или цинкосиликатный шоппраймер KOPPO SS.

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.

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

Во избежание оседания цинковой пыли краску следует часто перемешивать во время проведения работ, примерно, через каждые полчаса.

Краска наносится кистью или безвоздушным распылителем. Подходящее сопло безвоздушного распылителя 0,018 - 0,021", (поворотное сопло).

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.
