

| | |
|---------------------|---|
| ТИП КРАСКИ | INERTA 160 является двухкомпонентной эпоксидной краской почти без растворителя на базе жидкой эпоксидной смолы. |
| ПРИМЕНЕНИЕ | Для стальных поверхностей в эпоксидных системах окраски К 31. Подходит также для бетонных поверхностей. |
| СПЕЦСВОЙСТВА | <p>INERTA 160 отличается отличной износостойкостью и хорошей адгезией к поверхностям, обработанных струйной очисткой. Материал предназначен для применения на объектах, подвергающихся сильным механическим нагрузкам, в том числе воздействию льда. Например, для окраски гидросооружений (свайные основания, шпунтовые и причальные стенки и пр.), объектов гидроэнергетики (шлюзовые ворота, люки плотин, сороудерживающие решетки и пр.), трубопроводы охлаждающей и приточной воды на теплоцентралях, конструкций транспортеров в промышленности и железнодорожных вагонов-хопперов.</p> <p>Стойкость к химическим веществам - хорошая. Устойчивость к маслам, жирам и нефтепродуктам даже при погружении.</p> <p>INERTA 160 подходит к применению на атомных электростанциях, является стойким к радиации и хорошо поддается дезактивации.</p> <p>INERTA 160 наносится распылителем с отдельной подачей компонентов с помощью которого достигается толщина пленки 500 мкм за один слой.</p> |

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

| | | |
|-------------------------------|---|--|
| Соотношение смешивания | Основа (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): INERTA 160 HARDENER или INERTA 160-01 HARDENER. Специальный отвердитель INERTA 160-01 HARDENER отличающийся по составу растворителей. | 2 части по объему 1 часть по объему |
|-------------------------------|---|--|

| | |
|------------------------------------|------------------|
| Жизнеспособность, +23°C | 20 мин |
| Содержание сухих веществ | 96 ±2 объемных % |
| Общая масса твердых веществ | прим. 1400 г/л |

| | | | |
|--|--------------------|---------------------|--|
| Летучие органические вещества (VOC) | прим. 40 г/л | | |
| Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход | Сухая пленка (мкм) | Мокрая пленка (мкм) | Теоретический расход (м ² /л) |
| | 500 | 520 | 1,9 |

Практический расход

Так, как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть толще рекомендованного более, чем в два раза. Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, зависящей от типа конструкции.

| | |
|---|---------------|
| Время высыхания, +23°C / 50 % RH | |
| - от пыли (ISO 9117-3:2010) | через 4 часа |
| - на ощупь (ISO 9117-5:2012) | через 8 часов |
| - полная полимеризация | через 7 суток |

Покрытие следующим слоем

| температура поверхности | INERTA 160 | |
|-------------------------|---------------|----------------|
| | мин. | макс.* |
| +10°C | через 8 часов | через 12 часов |
| +23°C | через 4 часа | через 8 часов |

* Макс. промежуток времени, при котором не требуется обработка поверхности до шероховатости.

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

| | |
|-----------------------------|--|
| Очистка инструментов | TEKNOSOLV 9530 |
| Глянец | Глянцевая |
| Цвета | ТМ-101 белый, ТМ-102 черный и ТМ-303 красный (другие цвета по запросу). Отвердитель имеет бирюзовый цвет, для того, чтобы отличить его от пластмассового компонента в случае небрежного смешивания компонентов. Это существенно не влияет на цвет краски. |

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ См. паспорт по технике безопасности.

См. на обороте

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности С окрашиваемой поверхности удалить соответствующими методами все загрязнения, затрудняющие предварительную подготовку и окраску поверхности. Поверхность под окраску должна подготавливаться в зависимости от подложки следующим образом:

СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: удалить окалину от проката и ржавчину методом струйной обработки до степени Sa 2 ½ (ISO 8501-1).

Профиль поверхности после струйной очистки должен быть, как минимум, грубый (компаратор G), см. ISO 8503-2.

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 моющего средства или растворителя. Удалить с бетона плотный слой цементного клея моющим средством RENSA ETCHING, шлифованием или пескоструйной обработкой.

РАНЕЕ ОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ, ПРИГОДНЫЕ ДЛЯ ПЕРЕОКРАШИВАНИЯ: Удалить мешающие загрязнения (напр. жир и соли). Поверхности должны быть сухие и чистые. Старые поверхности с окраской, которая превысила максимальное время нанесения следующим слоем, нужно отшлифовать до шероховатости. Поврежденные участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с инструкциями по подготовке основы и техническому обслуживанию.

Место и время предварительной подготовки поверхности под окраску должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до начала следующего этапа окраски изделия.

Шпатлевка и выравнивание

Особо сильно разъеденные стальные поверхности можно выравнивать шпаклевкой INERTA 160 FILL, которая наносится двухкомпонентным распылителем и выравнивается немедленно с помощью стального шпателя (шириной 20 - 30 см).

Глубокие пазы бетонных поверхностей заделать цементным раствором немедленно после разборки опалубки.

Перед нанесением краски заделать дыры, и при необходимости, выровнять всю поверхность шпатлевкой TEKNOPOX FILL. INERTA 160 FILL также подходит для бетонных поверхностей.

Шоппраймер

Удалить полностью шоппраймер, независимо от типа связующего. На практике имеется в виду, что при осмотре поверхности перпендикулярно с расстояния, примерно, одного метра при нормальном освещении, поверхность является равномерно серой, т.е. степень струйной обработки соответствует Sa 2½ (ISO 8501-1).

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

При нанесении INERTA 160 рекомендуется применять безвоздушный распылитель с отдельной подачей и подогревом компонентов, например, Graco Hydra-Cat. Поворотное сопло 0,021 - 0,026 ".

Перед применением температура компонентов краски должна составлять +20 - +25 °C, что обеспечит вязкость краски, достаточную для питательного насоса. Соотношение для дозирующего насоса должно быть 2 : 1.

Подогрев компонентов регулировать таким образом, чтобы температура в пистолете была +40 - +50°C. В таком случае, жизнеспособность смеси составляет 5 минут. При необходимости следует включить обогреватель шланга. Толщина пленки контролируется с помощью прибора для измерения мокрой пленки. Соотношение смешивания контролируется следя за давлением в питательных насосах и расходом компонентов.

Поры бетонной поверхности заполняются путем распыления сначала до толщины пленки 200-300 мкм, которая выравнивается кистью или резиновым шпателем на пористых участках. Затем немедленно распылить второй слой до общей толщины 500 мкм.

При выполнении работы соблюдать инструкцию по использованию двухкомпонентных распылителей

Ремонтная окраска

При окраске небольших участков и ремонте покрытия может быть использована INERTA 160, разбавленная до 7% по объему. Нанести краску мощным безвоздушным распылителем или кистью. Смешать электрическим низкооборотистым миксером 2 объемные части пластмассового компонента и 1 объемную часть отвердителя непосредственно перед нанесением краски. Добавить в смесь 7% разбавителя TEKNO SOLV 9506 (по объему), тогда жизнеспособность смеси составит примерно 40 мин (при +23°C).

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ: Жизнеспособность краски зависит, также, от количества и температуры смеси. В случае загустения смеси в распылителе, распылитель испортится.

Перемешать компоненты тщательно. Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов смеси приводят к неравномерному отверждению и ухудшению свойств покрытия. При окраске разбавленной краской сухая пленка толщиной 500 мкм получается путем нанесения мокрой пленки толщиной около 300 мкм в два раза. Покраска проводится сразу после загустения предыдущего слоя.

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 антикоррозионной окраске" АО ТЕКНОС. Инструкцию по предварительной подготовке можно найти в стандарте EN ISO 12944-4 и ISO 8501-2.

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



VE_119_Tuoteseloste.pdf