

INERTA 165 TIX

эпоксидное покрытие

ТИП КРАСКИ	INERTA 165 TIX является двухкомпонентной эпоксидной краской на базе жидкой эпоксидной смолы с небольшим содержанием растворителя.
ПРИМЕНЕНИЕ	Применяется для стальных и бетонных поверхностей. Также применяется для объектов, эксплуатирующихся в погружении в воду или землю, например, ворот шлюзов, водоводов гидроэлектростанций, шпунтовых стенок, дробильных машин и т.д.
СПЕЦСВОЙСТВА	<p>INERTA 165 TIX отличается хорошей адгезией к поверхностям, обработанных струйной очисткой, а также отличной износостойкостью. Таким образом, она годится для применения на объектах, подвергающихся сильной механической нагрузке.</p> <p>INERTA 165 TIX наносится на металлическую поверхность без предварительного грунтования толщиной сухой пленки за один слой от 250 до 600 мкм. Полностью отвержденное покрытие имеет очень высокую устойчивость к ударным и истирающим воздействиям (в том числе к воздействиям песка, камня, гравия, льда, плавсредств и т.д.). Высокая гладкость покрытия снижает грязеудержание.</p>

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Соотношение смешивания	Основа (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): INERTA 165 HARDENER или INERTA 165-01 HARDENER	2 части по объему 1 часть по объему	
Жизнеспособность, +23°C	30 мин при использовании отвердителя INERTA 165 HARDENER 60 мин при использовании отвердителя INERTA 165-01 HARDENER		
Содержание сухих веществ	при использовании отвердителя INERTA 165: 92 ±2% объемных % при использовании отвердителя INERTA 165-01: 92 ±2 объемных %		
Общая масса твердых веществ	при использовании отвердителя INERTA 165 прим. 1300 г/л при использовании отвердителя INERTA 165-01 прим. 1380 г/л		
Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки	Сухая пленка (мкм) при использовании отвердителя INERTA 165 HARDENER 250 500 600	Мокрая пленка (мкм) 271 543 652	Теоретическая укрывистость (м ² /л) 3,7 1,84 1,53

Так, как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, не рекомендуется, что данный продукт применяется к толщине сухой пленки более 800 мкм.

Практическая укрывистость Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, зависящей от типа конструкции.

Летучие органические вещества (VOC) прим. 100 г/л при использовании отвердителя INERTA 165
прим. 70 г/л при использовании отвердителя INERTA 165-01 HARDENER

Время высыхания, +23°C / 50 % RH (сухая пленка 250 мкм)

- от пыли (ISO 9117-3:2010) со отвердителем INERTA 165: 6 ч, со отвердителем INERTA 165-01: 5 ч.
 - на ощупь (DIN 53150:1995) со отвердителем INERTA 165: 12 ч, со отвердителем INERTA 165-01: 7 ч.
 - полная полимеризация через 7 суток

Покрытие следующим слоем, 50 % RH (сухая пленка 250 мкм)

	INERTA 165, со отвердителем INERTA 165 HARDENER		INERTA 165, со отвердителем INERTA 165-01 HARDENER	
	мин.	макс.*	мин.	макс.*
температура поверхности				
+5°C	-	-	через 24 часов	через 72 часов
+10°C	через 10 часов	через 48 часов	через 9 часов	через 48 часов
+23°C	через 6 часов	через 24 часов	через 5 часов	через 24 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.

Разбавитель, очистка TEKNOSOLV 9506

инструментов

Глянец

Глянцевая

Цвета

Белая и черная. Другие цвета согласно карте цветов промышленных красок с ограничениями.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

См. паспорт по технике безопасности.

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 BETONI-PEITTAUSLIUOS, 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, выравнивание

Особо сильно разъеденные стальные поверхности можно выравнивать шпатлевкой INERTA 160 FILL, которая наносится двухкомпонентным распылителем и выравнивается немедленно с помощью стального шпателя (шириной 20 - 30 см). Для выравнивания также может применяться шпатлевка TEKNOPOX FILL, которую наносят шпателем.

Глубокие пазы бетонных поверхностей заделать цементным раствором немедленно после разборки опалубки. Перед нанесением краски заделать дыры, и при необходимости, выравнивать всю поверхность шпатлевкой TEKNOPOX FILL.

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).

Смешивание компонентов

При оценке количества, смешиваемого за раз, следует учитывать время жизнеспособности смеси. Перед покраской тщательно (вплоть до дна емкости) перемешать основа и отвердитель в правильных пропорциях. Рекомендуется механическое перемешивание (например с помощью тихоходной ручной дрели). Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению или ухудшению качеств поверхности.

Условия нанесения

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и высыхания краски температура воздуха и окрашиваемой поверхности должны быть выше +5°C (+10°C при использовании отвердителя INERTA 165), относительная влажность воздуха ниже 80%. Температура краски в процессе перемешивания, смешивания компонентов и нанесения должна быть выше +15°C, оптимальная температура +20°C - +40°C. Дополнительно, температура окрашиваемой поверхности и краски должны быть, как минимум, на 3°C выше точки росы воздуха.

Нанесение

Краска наносится одно- или двухкомпонентным распылителем высокого давления, например, Graco Hydra-Cat, оснащенный обогревом. Поворотное сопло 0,019- 0,026". При починке покрытия может применяться кисть или валик.

При окрашивании следует учитывать жизнеспособность смеси.

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

При выполнении работы соблюдать инструкцию по использованию двухкомпонентных распылителей

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.

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.

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.



VE_1815_Tuoteseloste.pdf