

ИНЕРТА 205

эпоксидное покрытие

ТИП КРАСКИ	ИНЕРТА 205 является двухкомпонентной краской без растворителя, на базе жидкой эпоксидной смолы.
ПРИМЕНЕНИЕ СПЕЦСВОЙСТВА	<p>Применяется для стальных и бетонных поверхностей.</p> <p>Отвердевшая пленка краски ИНЕРТА 205 не имеет запаха или вкуса, не содержит вредных для здоровья веществ. Краска подходит для применения в пищевой промышленности, например, для цистерн питьевой воды (Заключение Государственного научно-исследовательского технического института Финляндии (VTT № ELI 0447/90). ИНЕРТА 205 отличается отличной износостойкостью и хорошей адгезией к стальным и алюминиевым поверхностям, обработанных струйной очисткой до степени Sa 2 ½, и к бетону. Краска хорошо противостоит воздействию воды, растворов химических веществ, жиров и некоторых растворителей даже при погружении. При погружении в воду температура не должна превышать + 40°C. Для остальных химических веществ максимальная допустимая температура определяется отдельно. Краска наносится безвоздушным распылителем, которым достигается толщина пленки 2 x 125 мкм.</p>

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Соотношение смешивания	Основа (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): ИНЕРТА 205 ХАРДЕНЕР	2 части по объему 1 часть по объему	
Жизнеспособность, +23°C	30 - 40 мин		
Содержание сухих веществ	прим. 100 объемных %		
Общая масса твердых веществ	прим. 1500 г/л		
Летучие органические вещества (VOC)	прим. 0 г/л		
Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретическая укрывистость (м ² /л)
	250 (2 x 125)	n. 250 (2 x 125)	n. 4,0
Практическая укрывистость	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 (сухая пленка 125 мкм)

- от пыли (ISO 9117-3:2010) через 6 часов

Покрытие следующим слоем, 50 % RH (сухая пленка 125 мкм)

температура поверхности	ИНЕРТА 205	
	мин.	макс.*
+15°C	через 10 часов	через 36 часов
+23°C	через 6 часов	через 24 часа

* 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	для пищевой промышленности ТЕКНОСОЛВ 6060 (Текносолв 9520), для прочих объектов ТЕКНОСОЛВ 9506 (Текнопласт Солв).
Глянец	Глянцевая
Цвета	Белая и светло-голубая
ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ	См. паспорт по технике безопасности.

См. на обороте

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности	<p>Загрязнения и водорастворимые соли затрудняющие предварительную подготовку и окраску удалить с окрашиваемой поверхности методами для устранения жира и грязи. Поверхности должны подготавливаться в зависимости от материала следующим образом:</p> <p>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, шероховатый, см. ISO 8503-2.</p> <p>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 БЕТОНИ -ПЕЙТТАУСЛИУОС, шлифованием или пескоструйной обработкой.</p> <p>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.</p> <p>Место и время предварительной подготовки должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до продолжения работы.</p>
Шпатлевка, выравнивание	<p>Большие пазы бетонных поверхностей заделать цементным раствором немедленно после разборки опалубки. Перед нанесением окраски заделать дыры, и при необходимости выровнять всю поверхность водоразбавляемой эпоксидной шпаклевкой ТЕКНОПОКС АКВА V ФИЛЛ или шпаклевкой без растворителя ТЕКНОПОКС ФИЛЛ.</p>
Шоппраймер	<p>Удалить полностью шоппраймер, независимо от типа связующего. На практике имеется ввиду, что при осмотре поверхности перпендикулярно с расстояния, примерно, одного метра при нормальном освещении, поверхность является равномерно серой, т.е. степень струйной обработки Sa 2½ (ISO 8501-1).</p>
Смешивание компонентов	<p>При определении количества компонентов для приготовления смеси одновременного использования необходимо принять во внимание ее жизнеспособность. Перед окрашиванием основа 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.</p>
Условия нанесения	<p>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.</p>
Нанесение	<p>Покрытие наносится безвоздушным распылителем. Сопло - 0,018 - 0,021". При починке покрытия и окраске небольших объектов можно применять кисть или валик. Принять во внимание время жизнеспособности смеси.</p>
ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ	<p>Срок хранения указан на этикетке. Хранить в прохладном месте в герметично закрытой емкости.</p> <p>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.</p>

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.