

**TEKNOZINC 3480 SE**
цинко-эпоксидная краска

ТИП КРАСКИ	TEKNOZINC 3480 SE является двухкомпонентной краской на базе эпоксиды и цинковой пыли, разбавляемая растворителем и с высоким содержанием сухих веществ.
ПРИМЕНЕНИЕ	Применяется в качестве грунтовочной краски в полиуретановых и эпоксидных системах окраски.
СПЕЦСВОЙСТВА	Краска эффективно защищает поверхность от ржавления и выдерживает атмосферные нагрузки даже без поверхностной краски. Краска отвечает как требованиям стандарта EN ISO 12944-5. Минимальная концентрация цинка в краске составляет, как минимум, 80 весовых % в сухой пленке.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Соотношение смешивания	Основа (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): TEKNOZINC HARDENER 7511	5 частей по объему 1 часть по объему
Жизнеспособность, +23°C	3 часа	
Содержание сухих веществ	66 ±2 объемных % (ISO 3233:1988)	
Общая масса твердых веществ	прим. 2400 г/л	
Летучие органические вещества (VOC)	прим. 300 г/л	
Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм) Теоретическая укрывистость (м ² /л)
	80	121 8,2
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 80 мкм)

- от пыли (ISO 9117-3:2010)	через 10 минут
- на ощупь (DIN 53150:1995)	через 15 минут
- полностью отвержденная	через 7 суток

Покрытие следующим слоем, 50 % RH (сухая пленка 80 мкм)

температура поверхности	TEKNOZINC 3480 SE, TEKNOPOX AQUA PRIMER 3, TEKNOPLAST HS 150, TEKNOPLAST PRIMER 3, TEKNOPLAST PRIMER 5, TEKNOPLAST PRIMER 7 или INERTA 51 MIOX	
	мин.	макс.*
+10°C	через 6 часов	через 2 мес
+23°C	через 2 часа	через 2 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	TEKNOSOLV 9506
Глянец	Матовая
Цвета	Серо-голубая

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).

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.

Шоппраймер

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

Смешивание компонентов

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.

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