

TEKNOZINC SS A

цинко-силикатная краска

ТИП КРАСКИ	TEKNOZINC SS A является двухкомпонентной краской с цинковой пылью на базе этилсиликата.		
ПРИМЕНЕНИЕ	Предназначена для стальных конструкций, подверженные атмосферным нагрузкам и нагрузкам в погружении.		
СПЕЦСВОЙСТВА	TEKNOZINC SS A образует после высыхания неорганическое покрытие, содержащее металлический цинк, которое подобно цинкованию, защищает сталь катодно. Краска отлично выдерживает механический износ, сухое тепло до + 400°C, а также противостоит воздействию различных растворителей и масел даже при погружении.		

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Соотношение смешивания	Основа (компонент А): TEKNOZINC SS A паста с цинковой пылью	7 частей по объему
	Отвердитель (компонент Б): TEKNOZINC SS A силикатная часть	3 части по объему

Жизнеспособность, +23°C 4 часа

Содержание сухих веществ 52 ±2 объемных %

Общая масса твердых веществ прим. 1700 г/л

Летучие органические вещества (VOC) прим. 510 г/л

Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретическая укрывистость (м ² /л)
	60	115	8,7
80	153	6,5	

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

Максимальная рекомендуемая толщина пленки - толщина мокрой пленки 190 мкм
- толщина сухой пленки 100 мкм
Большие толщины могут привести к растрескиванию пленки краски.

Время высыхания, +23°C / 50 % RH (сухая пленка 60 мкм)

- от пыли (ISO 9117-3:2010) через ¼ часа
- на ощупь (DIN 53150:1995) через ½ часа

Покрытие следующим слоем, 50 % RH (сухая пленка 60 мкм)

температура поверхности	TEKNOZINC SS A и красками, подходящими для окрашивания оцинкованных поверхностей	
	мин.	макс.
+5°C	через 3 суток (RH 90% или увлажнение поверхностей) или через 2 недели (RH 50%)	-
+23°C	через 1 сутки (RH выше 80% или увлажнение поверхностей) или через 2 недели (RH 50%)	-

См. пункты "Условия нанесения" и "Поверхностная окраска". Кроме этого, перед поверхностной окраской убедитесь, что краска выдерживает легкое натирание тряпкой, смоченной метилэтилкетон (ASTM D4752, МЕК-тест). Также можно использовать TEKNOSOLV 9506 (Текнопласт Солв).

Разбавитель Краску не рекомендуется разбавлять. В особых случаях можно использовать TEKNOSOLV 6060 макс. 5% по объему.

Очистка инструментов TEKNOSOLV 9506

Глянец Матовая

Цвета Зеленовато-серая

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 21/2 (ISO 8501-1). Профиль поверхности после струйной очистки должен быть, как минимум, средней шероховатости (компаратор "G"), см. ISO 8503-2.

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 цинкосиликатный шоппраймер KORRO SS.

Смешивание компонентов

При определении количества компонентов для приготовления смеси единовременного использования необходимо принять во внимание ее жизнеспособность. Перед окрашиванием цинковую пыль и силикатную часть перемешать в правильной пропорции. Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению и ухудшению свойств поверхности.

Условия нанесения

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой, температура быть выше +5°C, относительная влажность воздуха 50 - 90%. При относительной влажности воздуха ниже 80% рекомендуется окрашиваемую поверхность смочить, примерно, через 1 час после окраски и смачивание повторять, примерно, через 1 час в течение нескольких часов. Другой вариант - смачивать можно, если деталь поместить, примерно, через 1 час после окраски на несколько часов в такое место, в котором можно поддерживать постоянную повышенную влажность (конденсат).

Нанесение

Краска наносится безвоздушным распылителем, пневмораспылителем, снабженным смесителем или кистью. Сопло безвоздушного распылителя 0,018 - 0,021". Угол сопла - в зависимости от окрашиваемого объекта. Рекомендуется использовать поворотное сопло.

Во избежание оседания цинковой пыли, краску следует перемешивать во время работы достаточно часто. Краска имеет высокую плотность, поэтому поверхность жидкости в емкости должна стоять выше пистолета, или по крайней мере, на одном уровне. **ВНИМАНИЕ!** Следует избегать нанесения сухих пленок толщиной выше 100 мкм из-за опасности растрескивания. При нанесении кистью толщина пленки часто остается ниже рекомендованной.

Поверхностная окраска

Убедитесь, что пленка Текноцинк SS выдерживает легкое натирание тряпкой, смоченной метилэтилкетонам (ASTM D4752, МЭК-тест). Также можно использовать TEKNOSOLV 9506 (Текнопласт Солв).

Для поверхностной окраски могут применяться краски, подходящие к оцинкованным поверхностям, согласно схемам окраски. При нанесении краски на пористую поверхность слоя цинкосиликатной краски, рекомендуется нанесение поверхностной краски тонкими слоями во избежание образования пузырей и дырок, или нанесение изолирующего слоя краской, напр. INERTA PRIMER 5, разбавленная на 20 - 30 %.

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.
