

ИНЕРТА 700

полиуретановое покрытие

ТИП КРАСКИ	ИНЕРТА 700 является двухкомпонентным, без содержания растворителя, полиуретановым покрытием.
ПРИМЕНЕНИЕ	Применяется для окраски вагонов для транспортировки удобрений, угля и руды. Материал также может применяться для окраски бетонных поверхностей аварийных нефтяных бассейнов.
СПЕЦСВОЙСТВА	ИНЕРТА 700 выдерживает удары, сильный износ и химикаты, а также продолжительное погружение в воде. Отверждается также при температуре -5°C. Покрытие наносится с нанесением толщины пленки 500 - 2000 мкм.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Соотношение смешивания	Основа (Комп. А): Отвердитель (Компонент Б): ИНЕРТА 700 ХАРДЕНЕР	3 части по объему 1 часть по объему
Жизнеспособность, +23°C	20 мин	
Содержание сухих веществ	прим. 100 объемных %	
Общая масса твердых веществ	прим. 1300 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)
	500 500	2,0
	2000 2000	0,5

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

- от пыли (ISO 9117-3:2010) прим. через 2 часа
- на ощупь (DIN 53150:1995) прим. через 4 часа
- полностью отвержденная прим. через 7 суток

Покрытие следующим слоем

температура поверхности	ИНЕРТА 700	
	мин.	макс.
+10°C	через 8 часов	через 48 часов
+23°C	через 4 часа	через 48 часов

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

Разбавитель	ТЕКНОСОЛВ 9521
Очистка инструментов	ТЕКНОКЛИН 6496
Глянец	Глянцевая
Цвета	Красная и белая. Другие цвета по договоренности.
ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ	См. паспорт по технике безопасности.

См. на обороте

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности 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:

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.

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.

БЕТОННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: бетонные поверхности должны иметь, как минимум, 4 недели и быть твердыми и отвержденными таким образом, чтобы влага заливки бетона связалась, и поверхность стала сухой. Максимальная влажность бетона может быть макс. 97% относительной влажности или 4 объемных % (при 45 / BLY 7).

С бетонной поверхности удалить плотную пленку цементного молока, путем дробеструйной очистки, поверхностного шлифования или пескоструйной очистки. Хрупкие и рыхлые поверхности отшлифовать таким образом, чтобы появился твердый каменный слой. После шлифования удалить цементную пыль пылесосом или щеткой. На поверхности не должны оставаться вещества, препятствующие адгезии.

Место и время предварительной подготовки должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до продолжения работы.

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%.

Нанесение

На вертикальные поверхности:

На вертикальных поверхностях рекомендуется применять более тиксотропный материал Инерта 700 ТИХ. Краска наносится двухкомпонентным распылителем высокого давления, например, Graco Hydra-Cat, оснащенный обогревом (поворотное сопло 0,018- 0,026") или кистью и валиком. При окрашивании следует учитывать жизнеспособность смеси.

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

В случае применения для распыления аппаратов с независимой подачей компонентов температура материалов должна быть от +20 до +25° С, это обеспечит необходимую для прокачки вязкость. Соотношение для дозирующего насоса должно составлять 3 : 1. Температуру пластмассового компонента следует регулировать таким образом, чтобы температура пластмассового компонента составляла +40 - +50°C. Отвердитель не нагревать. Температура смеси в распылителе должна составлять +30 - 40°C. В этом случае, время жизнеспособности смеси 5 минут. При необходимости использовать обогреватель шланга.

Толщина пленки контролируется прибором для измерения толщины мокрой пленки. Соотношение смешивания контролируется, следя за давлением в питательных нанососах и расходом компонентов. Во время прерывания работы следует немедленно промыть смесительную трубку, шланг и пистолет ТЕКНОСОЛВ 9521.

При выполнении работы соблюдать специнструкцию по использованию двухкомпонентных распылителей.

На бетонные полы:

Грунтовочную лакировку выполняют ТЕКНОФЛОР ПРАЙМЕР 310F эпоксидным лаком. При нанесении мохеровым валиком лак разбавить прим.на 30% разбавителями ТЕКНОСОЛВ 9515 или ТЕКНОСОЛВ 9506. Лак наносится 0,2 - 0,3 л/м². Если бетонный пол очень пористый, можно нанести второй слой лака ТЕКНОФЛОР ПРАЙМЕР 310F- эпоксидным лаком с нанесением последующего слоя по промежутку времени, в пределах, указанных в спецификации изделия.

Массу наносить регулирующим шпателем, зазор которого можно установить в соответствии с желаемой толщиной слоя. После нанесения, массу можно, при желании, выравнивать широким мохеровым валиком и убедиться, в отсутствии воздуха после применения зубчатого валика.

СМЕШИВАНИЕ КОМПОНЕНТОВ: Основной компонент (Комп.А) перемешать до однородной массы. Добавить отвердитель и тщательно перемешать как минимум 2 минуты. Затем перелить смесь в чистую банку, тщательно очистив старый контейнер с помощью шпателя. Перемешать смесь еще примерно минуту. При смешивании использовать ручное сверло с медленными оборотами. Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению и ухудшению свойств поверхности.

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.

