

**СПЕЦИФИКАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ**  
212  
14 23.08.10

## INERTA MASTIC

### эпоксидное покрытие

<b>ТИП КРАСКИ</b>	ИНЕРТА МАСТИК является двухкомпонентным эпоксидным покрытием.
<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>	Применяется в качестве ремонтного или самостоятельного покрытия, а так же в качестве грунтовочного материала. Идеально подходит для проведения антикоррозийной защиты стальной поверхности в тех случаях, когда абразивоструйная подготовка не возможна в виду тех или иных причин.
<b>СПЕЦСВОЙСТВА</b>	<p>Материал допускается наносить на поверхности, обработанные механически (степень подготовки St2), а так же, на слегка влажные поверхности.</p> <p>Плѐнка материала обладает хорошей устойчивостью к воздействию химических веществ и воды, выдерживает постоянное воздействие сухого тепла с температурой до +140<sup>0</sup>С.</p> <p>При необходимости материал может поставляться с низкотемпературной версией отвердителя, которая позволяет материалу полимеризоваться при температурах вплоть до -10<sup>0</sup>С.</p>

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

<b>Соотношение смешивания</b>	Основа (Комп. А): 2 части по объѐму Отвердитель (Комп. Б): 1 часть по объѐму		
<b>Жизнеспособность при +23<sup>0</sup>С</b>	2 часа		
<b>Содержание сухих веществ</b>	80±2% (по объѐму) при использовании стандартного отвердителя 75±2% (по объѐму) при использовании низкотемпературного отвердителя		
<b>Общая масса тѐрдых веществ</b>	примерно 1200 г/л		
<b>Летучие органические соединения (ЛОС)</b>	примерно 210 г/л		
<b>Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина плѐнки</b>	Сухая плѐнка (мкм)	Мокрая плѐнка (мкм)	Теоретическая укрывистость (м <sup>2</sup> /л)
	120	150	6,7 (стандартный отвердитель)
	120	160	6,3 (низкотемпературный отвердитель)

Не рекомендуется наносить лакокрасочный материал с толщиной плѐнки, превышающей рекомендованное значение более чем в два раза

**Практическая укрывистость** Определяется с учётом существующих потерь (в зависимости от метода нанесения ЛКМ, сложности окрашиваемых конструкций, квалификации маляров и условий проведения окрасочных работ).

**Время высыхания, +23<sup>0</sup>С, RH 50% (применение стандартного отвердителя)**

- от пыли (ISO 1517) 4 часа при использовании стандартного отвердителя  
3 часа при использовании низкотемпературного отвердителя
- на ощупь (DIN 53150) 5 часов
- полная полимеризация 7 суток

**Перекрытие последующим слоем, +23<sup>0</sup>С, RH 50%** Использование стандартного отвердителя

Температура поверхности	Материалы серии ИНЕРТА и ТЕКНОПЛАСТ		Материалы серии ИНЕРТА и ТЕКНОПЛАСТ		Материалы серии ТЕКНОДУР	
	Мин.	Макс.*	Мин.	Макс.*	Мин.	Макс.*
+10 <sup>0</sup> С	1 сутки	7 суток	1 сутки	7 суток	1 сутки	7 суток
+23 <sup>0</sup> С	6 часов	7 суток	6 часов	7 суток	6 часов	7 суток

## Использование низкотемпературной версии отвердителя

Температура поверхности	Материалы серии ИНЕРТА и ТЕКНОПЛАСТ		Материалы серии ИНЕРТА и ТЕКНОПЛАСТ		Материалы серии ТЕКНОДУР	
	Мин.	Макс.*	Мин.	Макс.*	Мин.	Макс.*
-5 <sup>0</sup> С	2 суток	14 суток				
0 <sup>0</sup> С	28 часов	7 суток				
+10 <sup>0</sup> С	16 часов	7 суток	16 часов	7 суток	20 часов	7 суток
+23 <sup>0</sup> С	4 часов	7 суток	4 часа	7 суток	6 часов	7 суток

\* - Максимальный промежуток времени, при котором не требуется обработка поверхности до шероховатости.

Увеличение толщины плёнки и повышение относительной влажности воздуха снижают скорость высыхания

Высокотемпературная сушка позволяет ускорить высыхание и уменьшить время межслойной выдержки. Перед горячей сушкой необходимо выдержать материал при естественной температуре течение 10-15 мин.

**Разбавитель**  
**Очистка инструментов**  
**Степень блеска**  
**Возможные цвета**  
**Предостережение**

ТЕКНОСОЛВ 9506  
 ТЕКНОСОЛВ 9506  
 Полуматовая  
 Белый и алюминиевый. Прочие цвета по заказу.  
 См. бюллетень по технике безопасности

**Подготовка поверхности**

### Стальные поверхности:

С окрашиваемой поверхности необходимо удалить загрязнения (масла, жиры, избыточное содержание солей, пыль, грязь), затрудняющие предварительную подготовку поверхности и ухудшающие адгезию лакокрасочного материала.

После этого рекомендуется обеспечить абразивную очистку поверхности до степени Sa 2.5 (ISO 8501-1).

Вместо абразивной подготовки поверхности допускается проведение механической обработки поверхности до степени не хуже St 2 (ISO 8501-1).

После проведения абразивной или механической подготовки поверхности, необходимо обеспечить обеспыливание поверхности.

В качестве альтернативы можно применять гидроструйную очистку под высоким давлением (более 70 МПа). В данном случае степень очистки должна быть не хуже Wa2 (ISO 8501-4), содержание вторичной ржавчины не выше M (ISO 8501-4)

### Ремонтная окраска:

Материал допускается наносить на ранее окрашенные поверхности. Перед нанесением необходимо убедиться в совместимости материала Инерта Мастик и старого покрытия.

Перед нанесением материала Инерта Мастик на ранее окрашенную поверхность необходимо удалить загрязнения (масла, жиры, избыточное содержание солей, пыль, грязь, непрочные сцепленные участки старого покрытия), ухудшающие адгезию. Обработка старого покрытия до шероховатости так же способствует улучшению адгезии.

Место и время предварительной подготовки поверхности должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой вплоть до момента нанесения материала.

**Шоппраймер**

При необходимости, материал можно наносить на поверхность, защищённую эпоксидным шоппраймером КОРРО Е, цинко-эпоксидным шоппраймером КОРРО СЕ или цинко-силикатным шоппраймером КОРРО СС.

**Смешивание компонентов**

При определении необходимого количества рабочей смеси необходимо принимать во внимание жизнеспособность материала. Перед окрашиванием база и отвердитель должны быть отмерены в правильной пропорции и перемешены до полной однородности. Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению и ухудшению свойств

плёнки материала

#### Условия нанесения

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и полимеризации материала с использованием стандартного отвердителя температура окружающего воздуха, окрашиваемой поверхности и материала должна быть выше +10<sup>0</sup>С; относительная влажность воздуха должна быть ниже 80%. Дополнительно, температура окрашиваемой поверхности и материала должна быть, как минимум, на 3<sup>0</sup>С выше температуры точки росы воздуха. При использовании низкотемпературной версии отвердителя, температура окрашиваемой поверхности и окружающего воздуха не должна быть ниже -10<sup>0</sup>С, а температура материала должна быть не ниже +15<sup>0</sup>С.

#### Нанесение

Приготовленный материал необходимо тщательно перемешать до полной однородности композиции. При необходимости допускается разбавление при помощи разбавителя Текносолв 9506.

Материал может наноситься при помощи воздушного и безвоздушного распыления. Для окраски небольших поверхностей могут быть использованы кисть или валик.

Подходящее сопло безвоздушного распылителя 0,015-0,021``

#### Дополнительная информация

Срок хранения указан на этикетке. Материал необходимо хранить в прохладном месте, в герметично закрытой ёмкости, вне воздействия прямого солнечного света.

Дополнительные сведения о предварительной подготовке поверхности и материала, нанесении материала и техническом обслуживании покрытия см. «Руководство по антикоррозионной окраске» АО Текнос или «Технологический регламент нанесения схем» Поставщика.

---

Данные, приведённые в настоящей технической характеристике изделия, являются условными значениями, которые получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Компания Текнос отвечает за соответствия качества материалов используемой нами системой качества. Однако, Текнос не несёт ответственность за выполненную окрасочную работу, поскольку она, в большей степени, зависит от условий подготовки материала и поверхности, а так же нанесения материала. Компания Текнос, так же, не несёт ответственность за ущерб, вызванный неправильным применением лакокрасочного материала. Данный материал предназначен только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь материала обладает достаточными знаниями по её применению, а так же технической информацией и информацией по вопросам безопасности труда. На нашем сайте [www.teknos.com](http://www.teknos.com) Вы найдёте самые новые версии технических описаний материалов, паспортов по технике безопасности и схем лакокрасочных покрытий

---