

цинко-эпоксидное покрытие

ТИП КРАСКИ

Текноцинк 90 SE является двухкомпонентной цинко-эпоксидной краской.

ПРИМЕНЕНИЕ

Применяется в качестве грунтовочного материала в различных схемах окраски (полиуретановых, эпоксидных и хлоркаучуковых) для защиты несущих и ограждающих конструкций, мостовых конструкций, резервуаров и прочих поверхностей из углеродистой стали. При необходимости, материал может быть использован в качестве самостоятельного покрытия.

СПЕЦСВОЙСТВА

Материал удовлетворяет требованиям ISO 12944 и в ходе полимеризации образует плёнку с содержанием цинка не менее 90% (масс).

Покрытие на основе данного материала обладает великолепными антикоррозионными свойствами и обеспечивает длительную защиту стальных поверхностей от коррозии даже в условиях сильнозагрязнённой промышленной атмосферы.

Материал технологичен в применении, поскольку достаточно быстро высыхает и обладает продолжительной жизнеспособностью.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Соотношение смешивания

Основа (Комп. А): 5 частей по объёму
Отвердитель (Комп. Б): 1 часть по объёму

Жизнеспособность при +23°C

16 часов

Содержание сухих веществ

53±2% (по объёму)

Общая масса твёрдых веществ

примерно 2100 г/л

Летучие органические соединения (ЛОС)

примерно 450 г/л

Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина плёнки

Сухая плёнка (мкм)	Мокрая плёнка (мкм)	Теоретическая укрывистость (м ² /л)
40	75	13,2

Не рекомендуется наносить лакокрасочный материал с толщиной плёнки, 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°C, RH 50%

- от пыли (ISO 1517)

5 минут

- на ощупь (DIN 53150)

30 минут

- полная полимеризация

7 суток

Перекрытие последующим слоем, +23°C, RH 50%

Температура поверхности	Материалы серии Инерта, Текнопласт, Текнопокс	
	Мин.	Макс.*
+10°C	6 часов	3 месяца
+23°C	1 час	3 месяца

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

Увеличение толщины плёнки и повышение относительной влажности воздуха снижают скорость высыхания

Разбавитель

ТЕКНОСОЛВ 9506

Очистка инструментов

ТЕКНОСОЛВ 9506

Степень блеска

Матовая

Возможные цвета

Серо-голубой.

Предостережение

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. Затем произвести абразивоструйную очистку поверхности до степени не хуже Sa 2.5 (ISO 8501-1). Перед нанесением материала необходимо обеспылить поверхность.

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

Ремонтная окраска:

Материал допускается наносить на ранее окрашенные поверхности. Перед нанесением необходимо убедиться в совместимости материала Текноцинк 90 SE и старого покрытия.

Перед нанесением материала Текноцинк 90 SE 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

Материал может наноситься непосредственно на шоппраймеры покрытия марок KORRO SE либо KORRO SS.

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 перемешаны 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 температура окружающего воздуха, окрашиваемой поверхности и материала должна быть выше +10°C; относительная влажность воздуха должна быть ниже 80%. Дополнительно, температура окрашиваемой поверхности и материала должна быть, как минимум, на 3°C выше температуры точки росы воздуха.

Нанесение

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

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

Подходящее сопло безвоздушного распылителя 0,018-0,021``

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.