

**ТИП КРАСКИ**

ТЕКНОПЛАСТ HS 150 является двухкомпонентной полуглянцевой эпоксидной грунт-эмалью с низким содержанием растворителя.

**ПРИМЕНЕНИЕ**

Для антикоррозионной защиты металлоконструкций и бетонных поверхностей внутренних и наружных объектов, как подводных, так и подземных в гражданском, жилищном, промышленном строительстве, в т.ч. на объектах агропромышленного комплекса (свинарники, коровники, птичники, теплицы, цеха убоя и переработки и т.п.). Используется, в частности, для защиты различных типов механизмов, оборудования и сооружений.

Применяется в качестве грунтовочной, поверхностной краски и самостоятельного покрытия для стальных, оцинкованных, алюминиевых и бетонных поверхностей. в эпоксидных схемах окраски, выдерживающих механические и химические нагрузки, а также в ремонтной схеме окраски.

Обладает хорошей адгезией к оцинкованным (горячее и холодное цинкование), к алюминиевым и тонколистовым поверхностям, а также к поверхностям из кислотоупорной стали.

ТЕКНОПЛАСТ HS 150 образует толстую химически стойкую пленку. Краска с успехом применяется для окраски внутренних и наружных объектов, как подводных, так и подземных. Краска отвечает требованиям шведского стандарта SSG 1026 2002 для красок типа TD.

ТЕКНОПЛАСТ HS 150 применяется в качестве паростойкой краски на бетонных поверхностях. Влагопроницаемость краски определена в описании исследования № RAT 6640 Государственного научно-исследовательского технического института Финляндии.

**СПЕЦСВОЙСТВА**

Плѐнка материала устойчива к воздействию различных химических веществ (масла, жиры, соли, аммиак и пр. щелочные и кислые растворы), в том числе и в погружении.

Материал обладает высокой устойчивостью к абразивной нагрузке.

Теплостойкость плѐнки материала составляет 140<sup>0</sup>С (сухого тепла).

При нанесении материала при температурах ниже +10<sup>0</sup>С применяется низкотемпературный отвердитель Текнопласт Винтер Харденер 7212.

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ****Соотношение смешивания**

Основа (Комп. А): 4 части по объѐму  
Отвердитель (Комп. Б): 1 часть по объѐму

**Жизнеспособность при +23<sup>0</sup>С**

4 часа

**Содержание сухих веществ**

примерно 70% (по объѐму)

**Общая масса твѐрдых веществ**

примерно 1050 г/л

**Летучие органические соединения (ЛОС)**

примерно 300 г/л

**Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина плѐнки**

Сухая плѐнка (мкм)	Мокрая плѐнка (мкм)	Теоретическая укрывистость (м <sup>2</sup> /л)
80	115	8,8
100	143	7,0
150	214	4,7

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°C, RH 50% (применение стандартного отвердителя)

- от пыли (ISO 1517)

1 час

- на ощупь (DIN 53150)

5 часов

- полная полимеризация

7 суток

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

Температура поверхности	ТЕКНОПЛАСТ HS 150, эксплуатация при атмосферных нагрузках		ТЕКНОПЛАСТ HS 150, эксплуатация при погружении	
	Мин.	Макс.*	Мин.	Макс.*
+10°C	16 часов	2 месяца	36 часов	7 суток
+23°C	5 часов	1 месяц	16 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**

ТЕКНОСОЛВ 9506

**Очистка инструментов**

ТЕКНОСОЛВ 9506 или ТЕКНОСОЛВ 9530

**Степень блеска**

Полуглянцевая

**Возможные цвета**

Краска колеруется по системе Teknomix и может поставляться в широкой гамме цветов (каталоги RAL, NCS, MC, TV и прочие).

**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.

После этого рекомендуется обеспечить абразивную очистку поверхности до степени Sa 2.5 (ISO 8501-1). После проведения абразивной подготовки поверхности, необходимо обеспечить обеспыливание поверхности.

Оцинкованные 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 SaS (придать поверхности матовость).

Также для проведения предварительной подготовки оцинкованных поверхностей можно использовать обработку средством ПЕЛТИПЕСУ.

Алюминиевые 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 SaS (придание лёгкой шероховатости).

Также для проведения предварительной подготовки алюминиевых поверхностей, можно использовать обработку средством ПЕЛТИПЕСУ.

Минеральные поверхности:

При окраске бетонных поверхностей необходимо убедиться, что она была залита, как минимум, 4 недели назад. Поверхность должна быть в достаточной степени отвердевшей. Влажность в поверхностном слое должна составлять менее 4 весовых %. Все неровности и «брызги», а так же слой «цементного молочка», удаляются механическим путём. Необходимо удаление отстающего цемента, песка и пыли, например, щеткой.

При окраске прочих минеральных поверхностей необходимо удалить загрязнения (масла, жиры, избыточное содержание солей, пыль, грязь), затрудняющие предварительную подготовку поверхности и ухудшающие адгезию лакокрасочного материала.

#### Ремонтная окраска:

Материал допускается наносить на ранее окрашенные поверхности. Перед нанесением необходимо убедиться в совместимости материала Текнопласт HS 150 и старого покрытия.

Перед нанесением материала Текнопласт HS 150 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 KOPPO E, цинко-эпоксидным шоппраймером KOPPO CE или цинко-силикатным шоппраймером KOPPO CC.

#### **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<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.

#### **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 0,013-0,021``

#### **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

---