

INERTA 165 TIX

эпоксидное покрытие

ТИП КРАСКИ INERTA 165 TIX является двухкомпонентной эпоксидной краской на базе жидкой эпоксидной смолы с небольшим содержанием растворителя.

ПРИМЕНЕНИЕ Применяется для стальных и бетонных поверхностей. Также применяется для объектов, эксплуатирующихся в погружении в воду или землю, например, ворот шлюзов, водоводов гидроэлектростанций, шпунтовых стенок, дробильных машин и т.д.

СПЕЦСВОЙСТВА INERTA 165 TIX отличается хорошей адгезией к поверхностям, обработанных струйной очисткой, а также отличной износостойкостью. Таким образом, она годится для применения на объектах, подвергающихся сильной механической нагрузке.

INERTA 165 TIX наносится на металлическую поверхность без предварительного грунтования толщиной сухой пленки за один слой от 250 до 600 мкм.

Полностью отвержденное покрытие имеет очень высокую устойчивость к ударным и истирающим воздействиям (в том числе к воздействиям песка, камня, гравия, льда, плавсредств и т.д.). Высокая гладкость покрытия снижает грязеудержание.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Соотношение смешивания Основа (Комп. А): 2 части по объему
Отвердитель (компонент Б): INERTA 165 HARDENER или INERTA 165-02 HARDENER 1 часть по объему

Жизнеспособность, +23°C 30 мин при использовании отвердителя INERTA 165 HARDENER
60 мин при использовании отвердителя INERTA 165-02 HARDENER

Содержание сухих веществ при использовании отвердителя INERTA 165 HARDENER: 92 ±2% объемных %
при использовании отвердителя INERTA 165-02 HARDENER: 94 ±2 объемных %

Общая масса твердых веществ при использовании отвердителя INERTA 165 прим. 1300 г/л
при использовании отвердителя INERTA 165-02 HARDENER прим. 1360 г/л

Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м ² /л)
	250	271	3,7
	500	543	1,84
	600	652	1,53

Так, как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, не рекомендуется, что данный продукт применяется к толщине сухой пленки более 800 мкм.

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

Летучие органические вещества (VOC) прим. 100 г/л при использовании отвердителя INERTA 165
прим. 70 г/л при использовании отвердителя INERTA 165-02 HARDENER

Время высыхания, +23°C / 50 % RH (сухая пленка 250 мкм)

- от пыли (ISO 9117-3:2010) со стандартным отвердителем 6 ч, с отвердителем INERTA 165-02 4 ч
- на ощупь (ISO 9117-5:2012) со стандартным отвердителем 12 ч, с отвердителем INERTA 165-02 7 ч
- полная полимеризация через 7 суток

Покрываем следующий слой, 50 % RH (сухая пленка 250 мкм)

	INERTA 165, со отвердителем INERTA 165 HARDENER		INERTA 165, со отвердителем INERTA 165-02 HARDENER	
	мин.	макс.*	мин.	макс.*
температура поверхности				
+5°C	-	-	через 24 часов	через 72 часов
+10°C	через 10 часов	через 48 часов	через 9 часов	через 48 часов
+23°C	через 6 часов	через 24 часов	через 5 часов	через 24 часов

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

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

Разбавитель, очистка TEKNOSOLV 9506

инструментов

Глянец Глянцевая

Цвета Белая и черная. Другие цвета согласно карте цветов промышленных красок с ограничениями.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ См. паспорт по технике безопасности.

См. на обороте

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 2 ½ (ISO 8501-1).

Профиль поверхности после струйной очистки должен быть, как минимум, грубый (компаратор G), см. ISO 8503-2.

БЕТОННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: Бетонная поверхность должна быть залита, как минимум, 4 недели назад.

Поверхность должна быть жесткой и хорошо отвердевшей. Влажность в поверхностном слое должна составлять менее 4 весовых %.

Удалить брызги и неровности путем шлифования. Удалить щеткой отстающий цемент, песок и пыль. Удалить грязь и жир с помощью моющего средства или растворителя. Удалить с бетона плотный слой цементного клея моющим средством RENZA ETCHING, шлифованием или пескоструйной обработкой.

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.

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.

Шпатлевка, выравнивание

Особо сильно разъеденные стальные поверхности можно выравнивать шпатлевкой INERTA 160 FILL, которая наносится двухкомпонентным распылителем и выравнивается немедленно с помощью стального шпателя (шириной 20 - 30 см). Для выравнивания также может применяться шпатлевка TEKNOPOX FILL, которую наносят шпателем.

Глубокие пазы бетонных поверхностей заделать цементным раствором немедленно после разборки опалубки. Перед нанесением краски заделать дыры, и при необходимости, выравнивать всю поверхность шпатлевкой TEKNOPOX FILL.

Шоппраймер

Удалить полностью шоппраймер, независимо от типа связующего. На практике имеется в виду, что при осмотре поверхности перпендикулярно с расстояния, примерно, одного метра при нормальном освещении, поверхность является равномерно серой, т.е. степень струйной обработки соответствует Sa 2½ (ISO 8501-1).

Смешивание компонентов

При оценке количества, смешиваемого за раз, следует учитывать время жизнеспособности смеси. Перед покраской тщательно (вплоть до дна емкости) перемешать основа и отвердитель в правильных пропорциях. Рекомендуется механическое перемешивание (например с помощью тихоходной ручной дрели). Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению или ухудшению качеств поверхности.

Условия нанесения

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и высыхания краски температура воздуха и окрашиваемой поверхности должны быть выше +5°C (+10°C при использовании отвердителя INERTA 165), относительная влажность воздуха ниже 80%. Температура краски в процессе перемешивания, смешивания компонентов и нанесения должна быть выше +15°C, оптимальная температура +20°C - +40°C. Дополнительно, температура окрашиваемой поверхности и краски должны быть, как минимум, на 3°C выше точки росы воздуха.

Нанесение

Краска наносится одно- или двухкомпонентным распылителем высокого давления, например, Graco Hydra-Cat, оснащенный обогревом. Поворотное сопло 0,019- 0,026". При починке покрытия может применяться кисть или валик.

При окрашивании следует учитывать жизнеспособность смеси.

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

При выполнении работы соблюдать инструкцию по использованию двухкомпонентных распылителей

Поры бетонной поверхности заполняются путем распыления сначала до толщины пленки 200-300 мкм, которая выравнивается кистью или резиновым шпателем на пористых участках. Затем немедленно распылить второй слой до общей толщины 500 мкм.

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.



VE_1815_Tuoteseloste.pdf