

INERTA MASTIC MIOX

эпоксидное покрытие

ТИП КРАСКИ	INERTA MASTIC MIOX является двухкомпонентным эпоксидным покрытием с пигментацией МИОКС и небольшим содержанием растворителя.
ПРИМЕНЕНИЕ	Применяется в качестве ремонтной краски для стальных поверхностей по системам окраски K41, K46, 56 и K60 когда условия окружающей среды не позволяют обработку поверхности пескоструем, или когда желательнее кистью достигнуть плотную пленку одним слоем покраски. Применяется также для окраски в машиностроительных мастерских.
СПЕЦСВОЙСТВА	Хорошая адгезия к стальной поверхности, обработанной стальной щеткой. Хорошая стойкость к воздействию химических веществ и воды. Поверхностные краски отличаются хорошей адгезией к поверхности, обработанной INERTA MASTIC MIOX. Для изделия имеется отвердитель WINTER, который применяется для нанесения при температуре ниже +10°C. Краска отвечает требованиям шведского стандарта SSG 1021-GK.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Соотношение смешивания	Основа (Комп. А): Отвердитель (компонент Б):	2 части по объему 1 часть по объему
Жизнеспособность, +23°C	2 часа	
Содержание сухих веществ	80 ±2 объемных-% со стандартным отвердителем 75 ±2 объемных-% с отвердителем WINTER.	
Общая масса твердых веществ	прим. 1300 г/л	
Летучие органические вещества (VOC)	прим. 210 г/л	
Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки	Сухая пленка (мкм) Мокрая пленка (мкм)	Теоретическая укрывистость (м²/л)
	120 150	6,7 со стандартным отвердителем
	120 160	6,3 с отвердителем WINTER

Так, как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть толще рекомендованного более, чем в два раза.

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

Время высыхания, +23°C / 50 % RH (сухая пленка 120 мкм)

	со стандартным отвердителем / с отвердителем WINTER
- от пыли (ISO 9117-3:2010)	4 h / 3 h
- на ощупь (DIN 53150:1995)	6 h / 5 h
- полностью отвержденная	7 d / 7 d

Промежуток времени для нанесения следующего слоя, 50 % RH (сухая пленка 120 мкм)

При поверхностной окраске необходимо проверять самую низкую температуру нанесения в соответствии с инструкцией данной краски.

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

Покрытие следующим слоем с применением **стандартного отвердителя:**

темпер. поверхности	INERTA MASTIC MIOX		TEKNOPLAST HS 150, TEKNOPLAST PRIMER 7		другие TEKNOPLAST -поверхностные краски, INERTA 50, TEKNOCHLOR 90		TEKNODUR 0050		другие TEKNODUR -поверхностные краски	
	мин.	макс.*	мин.	макс.*	мин.	макс.*	мин.	макс.*	мин.	макс.*
+10°C	1 сутки	4 мес	1 сутки	18 мес	1 сутки	7 сутки	1 сутки	14 сутки	1 сутки	7 сутки
+23°C	6 часов	4 мес	6 часов	18 мес	6 часов	7 сутки	6 часов	14 сутки	6 часов	7 сутки

Покрытие следующим слоем с применением **отвердителя WINTER:**

темпер. поверхности	INERTA MASTIC MIOX		TEKNOPLAST HS 150, TEKNOPLAST PRIMER 7		другие TEKNOPLAST -поверхностные краски, INERTA 50, TEKNOCHLOR 90		TEKNODUR 0050		другие TEKNODUR -поверхностные краски	
	мин.	макс.*	мин.	макс.*	мин.	макс.*	мин.	макс.*	мин.	макс.*
-5°C	2 сутки	4 мес								
0°C	28 часов	4 мес								
+10°C	16 часов	4 мес	16 часов	18 мес	16 часов	7 сутки	20 часов	4 мес	20 часов	7 сутки

+23°C	4 часов	4 мес	4 часов	18 мес	4 часов	7 сутки	6 часов	4 мес	6 часов	7 сутки
-------	---------	-------	---------	--------	---------	---------	---------	-------	---------	---------

Для обеспечения максимальной межслойной адгезии необходимо, чтобы поверхность была чистой. Если превышен максимальный интервал нанесения следующего слоя, то необходимо придать поверхности дополнительную шероховатость. Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха замедляют процесс высыхания и влияют на интервалы нанесения следующего слоя.

Разбавитель, очистка инструментов

TEKNOSOLV 9506

Глянец

Полуматовая

Цвета

Серая (с пигментацией МИОКС), красная и ТМ-7222/07

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

См. паспорт по технике безопасности.

См. на обороте

Инжиниринговый центр “ПРОМАТЕХ” - КАЧЕСТВО. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ. ПРОФЕССИОНАЛИЗМ

Подробная информация по тел. (473) 233-33-48, 232-36-94(98) • e-mail: info@promateh.ru

Горячая линия в интернете [icq398209960](tel:8473398209960) • в соцсетях PROMATEH  • www.promateh.ru

- | | |
|---|---|
| ✓ антикоррозионные материалы | ✓ окрасочное и дробеструйное оборудование |
| ✓ огнезащитные составы и конструктив | ✓ компрессорное оборудование |
| ✓ строительные безусадочные смеси для ремонта | ✓ приборы контроля |
| ✓ промышлен полы | ✓ гарантийный ремонт |
| ✓ гидроизоляция | ✓ инспекция и техобслуживание |
| ✓ жидкая теплоизоляция | ✓ составление ТЭО на работы |

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 2½ (ISO 8501-1). Обработка тонколистовой стали до шероховатости улучшает адгезию краски к основанию.

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.

С оголенных участков стальной поверхности удалить ржавчину до степени предварительной обработки St 2 (ISO 8501-1).

В качестве альтернативы сухой очистке можно применять гидроструйную очистку под большим напором, под давлением более 70 Мпа, для очистки неповрежденной краски с хорошей адгезией к поверхности, и / или для стальной поверхности. После гидроструйной очистки неповрежденная окрашенная поверхность следует остаться шероховатой. Степень очистки стальной поверхности должна быть Wa2 (ISO 8501-4:2006) или соответствовать указанной спецификации. После обработки поверхности количество быстрой ржавчины может быть максимум M (ISO 8501-4:2006) до окраски.

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.

Шоппраймер

При необходимости можно применять эпоксидный шоппраймер KORRO E, цинко-эпоксидный шоппраймер KORRO SE или цинкосиликатный шоппраймер KORRO SS.

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, окрашиваемой поверхности и краски должна быть выше +10°C, относительная влажность воздуха ниже 80%. Дополнительно, температура окрашиваемой поверхности и краски должны быть, как минимум, на 3°C выше точки росы воздуха.

Мин. температура нанесения при использовании отвердителя WINTER для INERTA MASTIC минус 5°C. Во время смешивания и распыления температура краски должна быть выше +15°C.

Нанесение

Краска наносится малярной щеткой или валиком. Для поверхностей, очищенных струйной очисткой, можно применять также безвоздушный распылитель, размер сопла 0,017 - 0,021", фильтр 0,315 мм (50 меш.).

Немедленно после окончания работ промыть малярные инструменты разбавителем TEKNOSOLV 9506.

Краску можно также использовать без дальнейшего покрытия поверхностной краской.

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.

Инжиниринговый центр "ПРОМАТЕХ" - КАЧЕСТВО. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ. ПРОФЕССИОНАЛИЗМ

Подробная информация по тел. (473) 233-33-48, 232-36-94(98) • e-mail: info@promateh.ru

Горячая линия в интернете icq398209960 • в соцсетях PROMATEH  • www.promateh.ru

- | | |
|--|---|
| ✓ антикоррозионные материалы | ✓ окрасочное и дробеструйное оборудование |
| ✓ огнезащитные составы и конструктив | ✓ компрессорное оборудование |
| ✓ строительные беззасадочные смеси для ремонта | ✓ приборы контроля |
| ✓ промышленные полы | ✓ гарантийный ремонт |
| ✓ гидроизоляция | ✓ инспекция и техобслуживание |
| ✓ жидкая теплоизоляция | ✓ составление ТЭО на работы |