

TEKNOPLAST HS 150

эпоксидная краска

ТИП КРАСКИ

TEKNOPLAST HS 150 является двухкомпонентной эпоксидной краской, с небольшим содержанием растворителя.

ПРИМЕНЕНИЕ

Применяется в качестве грунтовочной и поверхностной краски для стальных поверхностей в эпоксидных системах окраски К 7, К 8 и К 55, выдерживающие механические и химические нагрузки, а также в ремонтной системе окраски К56. Обладает хорошей адгезией непосредственно к оцинкованным, алюминиевым и тонколистовым поверхностям, а также к стальным поверхностям из кислотоупорной стали.

СПЕЦСВОЙСТВА

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

Хорошо известно, что для эпоксидных материалов характерно пожелтение и меление поверхности. Также следует заметить, что плохое перемешивание, ошибка в соотношении смешивания или воздействие атмосферных осадков на еще не высохшую краску могут привести к неравномерному изменению цвета.

При окрашивании при температуре ниже +10°C применяется отвердитель TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 (номер спецификации изделия 1317). Применение зимнего отвердителя усиливает у эпоксидных красок типичные пожелтение и мелование.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Соотношение смешивания	Основа (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): TEKNOPLAST HARDENER	4 части по объему 1 часть по объему
Жизнеспособность, +23°C	4 часа	
Содержание сухих веществ	70 ±2 объемных % (ISO 3233:1988)	
Общая масса твердых веществ	прим. 1050 г/л	
Летучие органические вещества (VOC)	прим. 300 г/л	
Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм) Теоретическая укрывистость (м ² /л)
	80	114 8,8
	100	143 7,0
	150	214 4,7

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 80 мкм)

- от пыли (ISO 9117-3:2010)	через 30 минут
- на ощупь (DIN 53150:1995)	через 5 часов
- полностью отвержденная	через 7 суток

Покрытие следующим слоем, 50 % RH (сухая пленка 80 мкм)

температура поверхности	ТЕKNOPLAST HS 150 ПРИ АТМОСФЕРНЫХ НАГРУЗКАХ		ТЕKNOPLAST HS 150, ПРИ ПОГРУЖЕНИИ	
	мин.	max.*	мин.	max.*
+10°C	через 16 часов	через 2 мес	через 36 часов	через 7 суток
+23°C	через 5 часов	через 1 мес	через 16 часов	через 7 суток

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

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

Применение полиэфирных шпатлевок поверх краски TEKNOPLAST HS 150 не рекомендуется.

Разбавитель

TEKNOSOLV 9506

Очистка инструментов

TEKNOSOLV 9506 или TEKNOPLAST 9530

Глянец


Полуглянцевый

Цвета

Краска подходит к колеровочной системе Текномикс.

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:800398209960) • в соцсетях **ПРОМАТЕХ**    • www.promateh.ru

- | | |
|---|---|
| ✓ антикоррозионные материалы | ✓ окрасочное и дробеструйное оборудование |
| ✓ огнезащитные составы и конструктив | ✓ компрессорное оборудование |
| ✓ строительные безусадочные смеси для ремонта | ✓ приборы контроля |
| ✓ промышленные 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.

ОЦИНКОВАННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: горячеоцинкованные стальные поверхности, подверженные коррозии под воздействием атмосферных нагрузок, можно окрашивать, если поверхности очищены легкой пескоструйной очисткой (SaS), до того, как поверхность станет матовой. Подходящими материалами для очистки являются окись алюминия, песок и кварц. Не рекомендуется окрашивать оцинкованные конструкции, находящиеся в погружении.

АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: поверхности обработать мощным средством PELTIPESU. Поверхности, подвергающиеся атмосферным нагрузкам, обработать легкой струйной очисткой (AlSaS) или шлифованием.

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 мощного средства или растворителя. Удалить с бетона плотный слой цементного клея мощным средством BETONI-PEITTAUSLIUOS, 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.

Шоппраймер

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

Смешивание компонентов

При определении количества компонентов для приготовления смеси единовременного использования необходимо принять во внимание ее жизнеспособность. Перед окрашиванием основа и отвердитель должны быть смешаны в правильной пропорции. Смесь необходимо тщательно перемешать до дна емкости. Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению и ухудшению свойств 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.

При применении отвердителя TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 температура окрашиваемой поверхности и воздуха должны быть, как минимум, -5°C. Во время смешивания и распыления температура краски должна быть выше +15°C.

ВНИМ.! TEKNOPLAST HS 150 нельзя использовать в одной схеме окраски с красками EPITAR или TEKNOTAR 100.

Нанесение

Краску тщательно перемешать перед нанесением.

При необходимости разбавить на 1 - 5% TEKNOSOLV 9506.

Краска наносится малярной щеткой или безвоздушным распылителем. Подходящее сопло безвоздушного распылителя 0,013 - 0,021".

При использовании двухкомпонентного распылителя соотношение смешивания в насосе должно быть 4:1. Во время окраски соотношение смешивания контролируют, следя за давлением в питательных насосах и расходом компонентов. Разбавление компонентов невозможно во время применения двухкомпонентного распылителя.

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

Подборная информация по тел. (473) 233-33-48, 232-36-94(98) • e-mail: info@promateh.ru
Горячая линия в интернете icq398209960 • в соцсетях [PROMATEH](https://www.promateh.ru)  • www.promateh.ru

- ✓ антикоррозионные материалы
- ✓ огнезащитные составы и конструктив
- ✓ строительные безусадочные смеси для ремонта
- ✓ промышленные полы
- ✓ гидроизоляция
- ✓ жидкая теплоизоляция

- ✓ окрасочное и дробеструйное оборудование
- ✓ компрессорное оборудование
- ✓ приборы контроля
- ✓ гарантийный ремонт
- ✓ инспекция и техобслуживание
- ✓ составление ТЭО на работы