

| | |
|---------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ТИП КРАСКИ | INERTA 266 представляет собой антистатическое эпоксидное покрытие с высоким содержанием сухих веществ. |
| ПРИМЕНЕНИЕ | Используется для покрытия внутренней поверхности стальных емкостей, предназначенных для хранения воспламеняющихся жидкостей. |
| СПЕЦСВОЙСТВА | <p>INERTA 266 содержит специальные антистатические пигменты. Удельное поверхностное сопротивление отвержденной пленки материала составляет не более 10⁶ Ом.</p> <p>INERTA 266 обладает стойкостью к воздействию водных растворов большинства химикатов, а также к воздействию воды и масла при непрерывном погружении. Обладает также стойкостью к воздействию бензина, не содержащего свинец.</p> |

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

| | |
|------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Соотношение смешивания | Основа (Комп. А): 10 частей по объему Отвердитель (компонент Б): INERTA HARDENER 7272 (INERTA 266 HARDENER) 3 части по объему |
| Жизнеспособность, +23°C | 1 час |
| Содержание сухих веществ | 85 ±2 объемных % |
| Общая масса твердых веществ | прим. 1350 г/л |

Летучие органические вещества (VOC) прим. 210 г/л

| | | | |
|------------------------------------------------------------|--------------------|---------------------|------------------------------------------|
| Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход | Сухая пленка (мкм) | Мокрая пленка (мкм) | Теоретический расход (м ² /л) |
| | 150 | 176 | abt. 5,7 |
| | 200 | 235 | abt. 4,2 |

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

Необходимое количество требуемых слоев краски определяется на основании стандарта TRbF401.

Практический расход 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 150 мкм)

- от пыли (ISO 9117-3:2010) через 6 часов
- на ощупь (DIN 53150:1995) через 8 часов
- полная полимеризация через 7 суток

покрытие следующим слоем, 50 % RH (сухая пленка 150 мкм)

| температура поверхности | by itself | |
|-------------------------|----------------|---------------|
| | мин. | макс.* |
| +10°C | через 16 часов | через 7 суток |
| +23°C | через 8 часов | через 4 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.

| | |
|-----------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Разбавитель | TEKNOSOLV 9506 |
| Очистка инструментов | TEKNOSOLV 9506 или TEKNOSOLV 9530 |
| Глянец | Полуматовая |
| Цвета | Темно-серая и коричневая ВНИМАНИЕ! Со временем, под воздействием химических веществ и солнца колер и глянец могут измениться. |
| ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ | См. паспорт по технике безопасности. |

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.

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

Удалить полностью шоппраймер, независимо от типа связующего. На практике имеется ввиду, 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, 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.

Нанесение

Покрытие наносится одно- или двухкомпонентным распылителем высокого давления, например, Graco Hydra-Cat, оснащенный обогревом. Поворотное сопло 0,018 - 0,026". При починке покрытия и окраске небольших объектов можно применять кисть или валик.

При окрашивании следует учитывать жизнеспособность смеси.

Для однокомпонентного распылителя краску можно разбавить на 5 % разбавителем TEKNOSOLV 9506.

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

Промыть инструменты немедленно после окончания работ.

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_1843_Tuoteseloste.pdf