

## эпоксидно-фенольное (новолачное) покрытие

<b>ТИП КРАСКИ</b>	INERTA 280 является эпоксидной краской почти без растворителя на основе эпоксидно-фенольной (новолачной) смолы.
<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>	Используется в эпоксидной системе окраски K83 для покрытия стальных и бетонных поверхностей, в т.ч. погруженных в агрессивные химические среды и подверженных механическому воздействию.
<b>СПЕЦСВОЙСТВА</b>	INERTA 280 отличается отличной износостойкостью и хорошей адгезией к основе, обработанной струйной очисткой. INERTA 280 хорошо выдерживает воздействие растворов солей, щелочей и слабые кислоты. Обладает хорошей устойчивостью к воздействию алифатических и ароматических углеводородов, таких как растворители, нефть и нефтепродукты. Выдерживает также водно-этанольные смеси.
<b>ОДОБРЕНИЯ</b>	Краска получила международный сертификат соответствия CE на возможность ее применения для защиты бетонных конструкций, который регулируется нормами ЕС. Дополнительная информация: см. стр. 3 "CE маркировка".

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

<b>Соотношение смешивания</b>	Основа (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): INERTA 280 HARDENER	2 части по объему 1 часть по объему	
<b>Жизнеспособность, +23°C</b>	40 мин		
<b>Содержание сухих веществ</b>	96 ±2 объемных %		
<b>Общая масса твердых веществ</b>	прим. 1500 г/л		
<b>Летучие органические вещества (VOC)</b>	прим. 50 г/л		
<b>Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход</b>	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м <sup>2</sup> /л)
	250	260	3,8
	400	416	2,4
	500	520	1,9
	600	625	1,6

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

**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 250 мкм)

- от пыли (ISO 9117-3:2010) через 3 часа
- на ощупь (ISO 9117-5:2012) через 4 часа
- полная полимеризация через 7 суток

### Покрытие следующим слоем

температура поверхности	INERTA 280	
	мин.	макс.*
<b>+10°C</b>	через 6 часов	через 2 суток
<b>+23°C</b>	через 3 часа	через 24 часа

\* 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** (макс. 5%) TEKNOSOLV 6560 или TEKNOSOLV 9514

**Очистка инструментов** TEKNOSOLV 9530

**Глянец** Глянцевая

**Цвета** Красная, зелёная и белая  
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.

**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 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 и выравнивание**

Перед окраской бетонных поверхностей или между покрасками заделать имеющиеся пазы и дыры эпоксидной замазкой, которая готовится добавлением наполнителя для шпаклевки или мелкого сухого кварцевого песка к смеси INERTA 280.

**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 тихходной 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**

**ДВУХКОМПОНЕНТНЫМ РАСПЫЛИТЕЛЕМ:** Для сложных объектов рекомендуется нанесение двухкомпонентным распылителем, например, Graco Hydra-Cat, оснащенный обогревом. Поворотное сопло 0,018 - 0,026".

Сохранять краску при температуре +20 - +25°C перед нанесением для доведения краски до достаточной вязкости для питательного насоса. Соотношение для дозирующего насоса должно быть 2 : 1. Подогрев компонентов регулировать таким образом, чтобы температура в пистолете составляла +30 - +40°C. В таком случае жизнеспособность смеси прим. 10 - 20 минут. При необходимости следует включать обогреватель шланга. Толщина пленки контролируется с помощью прибора для измерения мокрой пленки. Соотношение смешивания контролируется, следя за давлением в питательных насосах и расходом компонентов. 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.

При выполнении работы соблюдать инструкцию по использованию двухкомпонентных распылителей

**БЕЗВОЗДУШНЫМ РАСПЫЛИТЕЛЕМ:** При починке или ремонте покрытия небольших частей может использоваться разбавленная (макс. 5%) TEKNOSOLV 6560 или TEKNOSOLV 9514 INERTA 280. Нанести краску мощным безвоздушным распылителем или кистью. Смешать дрелью пластмассовый компонент и отвердитель в правильных пропорциях непосредственно перед приступлением к работе. Перед распылением обеспечить ципкуляцию смеси по шлангам обратно в емкость до тех пор, пока смесь не подогреется.

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

Промыть инструменты немедленно после окончания работ. Шланг и пистолет распылителя следует промыть разбавителем TEKNOSOLV 6560 или TEKNOSOLV 9514 после расхода каждых 20 - 30 литров краски.

Если после нанесения первого слоя прошло 1 - 2 суток, то адгезию второго слоя можно обеспечить путем протирки разбавителем TEKNOSOLV 6560 или TEKNOSOLV 9514, в результате чего покрытие становится липким. При превышении максимально допустимого срока нанесения последующего слоя, адгезию можно всегда обеспечить путем шлифования.


**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.

Продолжается...

## CE маркировка

	
<b>0809</b>	
Teknos Oy Takkatie 3, P.O. Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland 20 Declaration of Performance No. 0056	
0809-CPR-1063 EN 1504-2:2004 Surface protection products – Coating Physical resistance (5.1) Chemical resistance (6.1)	
Abrasion resistance	Requirement: Weight loss less than 3000 mg
Capillary absorption and permeability to water	Requirement: $w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \times \sqrt{h}$
Resistance to severe chemical attack, Class II	Requirement: Reduction in hardness of less than 50 %
Impact resistance	Class I: $> 4 \text{ Nm}$
Adhesion strength by pull-off test	Requirement: Rigid system with trafficking: $\geq 2,0 (1,5) \text{ N/mm}^2$
Dangerous substances	See safety data sheet

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](http://www.teknos.com) вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.



FI\_1645\_Tuoteseloste.pdf