

ТЕКНОPLAST 90

Епоксидне фінішне покриття

ТЕКНОPLAST 90 — двокомпонентне глянцеове епоксидне фінішне покриття.



Застосування: Як фінішне покриття в системах епоксидних покриттів, стійких до механічних навантажень та впливу хімічних речовин, а також в системах технічного обслуговування. Фарба має хорошу адгезію до очищеного цинка, алюмінія, тонколистової та кислотостійкої сталі.

ТЕКНОPLAST 90 ішвидко висихає, тому вона допускає швидкий темп проведення фарбувальних робіт. Підходить також при нанесенні двокомпонентним розпилювачем. Лакофарбова плівка має відмінну стійкість до стирання, впливу водних розчинів хімічних речовин, масел, мастил і розчинників.

ТЕКНОPLAST 90 withstands dry heat up to +120°C. Frequent attacks by heat may cause the colour to change. Фарба відповідає вимогам шведського стандарту SSG 1026-TA.

Для нанесення при температурах нижче + 10 °C слід використовувати зимовий затверджувач ТЕКНОPLAST 7212. Застосування зимового затверджувача посилить пожовтіння та крейдування, які характерні для епоксидних фарб.

ТЕХНІЧНІ ДАНІ

Сертифікати, схвалення та класифікації	SSG 1026-TA
Рекомендована поверхня	Сталь, Алюміній, Цинк, Бетон
Зв'язуюче	Епоксидна
Сухий залишок	53 ±2 % за об'ємом
Загальна маса сухого залишку	Прибл. 760 г/л
Леткі органічні сполуки (VOC)	Прибл. 434 г/л (Директива 2010/75/EU) (Для змішаного продукту співвідношення основи та затверджувача 4:1.) Прибл. 430 г/л (Теоретично, згідно з IED 2010/75/EU) 367 г/л (Випробувано відповідно до China GB/T 23985-2009). Надане значення VOC є середнім значенням для продукції заводського виробництва, і, отже, воно може відрізнитися між окремими продуктами, на які поширюється дана Технічна специфікація.

Теоретичні витрати	Суха плівка (мкм)	Мокра плівка (мкм)	Теоретичні витрати (м ² /л)
	60	113	8,8
80	150	6,6	

Оскільки багато властивостей фарби змінюються при нанесенні занадто товстих плівок, то шар, що наноситься, не повинен бути товстішим за рекомендований більш ніж в два рази.

Практичні витрати Значення залежать від методу нанесення, стану поверхні, типу конструкції, втрат під час розпилення за межі об'єкта тощо.

Кольори Протягом усього проекту фарбування слід використовувати однакову систему тонування.

Система тонування Teknomix; Teknotint

Блиск (60°) Глянцевий

Затверджувач Комп. В: TEKNOPLAST HARDENER

Співвідношення змішування (А:В) 4:1 частин за об'ємом

Життєздатність, +23 °С 4 h

Розчинник Стандартний розчинник: TEKNOSOLV 9506.

Зберігання Стійкість при зберіганні вказана на етикетці. Зберігати в прохолодному місці і в щільно закритій тарі.

ІНСТРУКЦІЯ З ВИКОРИСТАННЯ

Підготовка поверхні	<p>Необхідно видалити з поверхні водорозчинні солі за допомогою відповідних методів, а також всі забруднення, що можуть ускладнити підготовку поверхні та процес нанесення покриття. Підготовка поверхні під нанесення покриття залежить від типу цієї поверхні.</p> <p>ЦИНКОВІ ПОВЕРХНІ: Гарячеоцинковані сталеві конструкції, що піддаються атмосферній корозії, можна ґрунтувати, якщо поверхня піддається піскоструминному очищенню (SaS) до матовості по всій поверхні. Відповідними очисними засобами є, наприклад, оксид алюмінію та природний пісок. Відповідно до стандарту ISO 12944-5 не рекомендується фарбувати гарячеоцинковані об'єкти, які піддаються деформації під час занурення. Фарбування гарячеоцинкованих об'єктів, які зазнають деформації під час занурення, необхідно обговорювати окремо з фахівцями Текнос.</p> <p>Нові тонколистові конструкції з цинковим покриттям рекомендується обробляти струменевим очищенням (SaS). Поверхні, що стають з часом матовими під впливом атмосферних опадів, можна також обробити засобом RENZA</p>
----------------------------	--

STEEL.

АЛЮМІНІЄВІ ПОВЕРХНІ: Обробіть поверхні мийним засобом RENZA STEEL. Поверхням, що піддаються впливу атмосферних опадів, також потрібно надати стану шорсткості за допомогою дробеструйної обробки (AlSaS) або шліфування.

СТАРІ ПОФАРБОВАНІ ПОВЕРХНІ, ПРИДАТНІ ДЛЯ ПЕРЕФАРБОВУВАННЯ: Видалити всі забруднення, які можуть зашкодити нанесенню фарби (наприклад, жир і солі). Поверхні повинні бути сухими і чистими. Старі пофарбовані поверхні, термін експлуатації яких перевищив максимальний, також необхідно відшліфувати до шорсткості. Пошкоджені ділянки поверхні мають бути оброблені згідно з інструкціями з підготовки поверхні та технічного обслуговування.

Місце і час попередньої підготовки поверхні повинні бути вибрані у такий спосіб, щоб оброблена поверхня залишалася сухою і чистою до початку наступного етапу нанесення покриття на виріб.

Додаткову інструкцію щодо підготовки поверхні можна знайти в стандартах EN ISO 12944-4 та ISO 8501-2.

Метод нанесення

Безповітряне розпилення

Нанесення

При визначенні кількості суміші, яку необхідно змішати за один раз, слід враховувати її життєздатність. Перед фарбуванням основа та затверджувач повинні бути змішані в правильній пропорції. Суміш необхідно ретельно перемішати до дна ємності. Недбале перемішування або неправильне співвідношення компонентів призводить до нерівномірного затвердження та погіршення властивостей плівки.

Ретельно перемішайте перед використанням.

Бажано наносити шляхом безповітряного розпилення, оскільки тільки цей метод забезпечує рекомендовану товщину плівки за одну операцію. Для розпилення слід використовувати безповітряне сопло відповідного розміру 0,011 - 0,013". Пензель можна використовувати для підфарбовування та фарбування невеликих ділянок.

Якщо для нанесення використовується розпилювач з подвійною подачею, співвідношення змішування для дозувального насоса має бути 4:1. Для забезпечення правильного співвідношення компонентів слід перевіряти тиск насоса подачі та витрату компонентів під час нанесення. Компоненти не можна розбавляти, якщо використовується розпилювач подвійної подачі з фіксованим співвідношенням.

Умови нанесення

Поверхня, що обробляється, повинна бути сухою. Під час нанесення та висихання температура навколишнього середовища, поверхні та лаку має бути вище +10 °C, а відносна вологість повітря нижче 80 %.

Крім того, температура поверхні та ґрунтовки повинна бути щонайменше на 3 °C вище точки роси навколишнього повітря. При використанні зимового затверджувача TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 температура навколишнього повітря і поверхні під фарбування повинна бути вище -5 °C. Температура фарби під час замішування та нанесення повинна бути вище +15 °C.

Розведення

За необхідності фарбу можна розбавити за допомогою TEKNO SOLV 9506.

Час висихання

+23 °C / 50 % RH (суха плівка 60 мкм)

- від пилу

1 год (ISO 9117-3:2010)

- суха на дотик

4 год (ISO 9117-5:2012)

- повна полімеризація

7 днів

Нанесення наступного шару

Температура поверхні	ТЕКНОPLAST 90	
	мін.	макс.*
+10 °C	6 год	1 місяців
+23 °C	2 год	1 місяців

* Максимальний інтервал нанесення наступного шару без шорсткості.

Збільшення товщини плівки і підвищення відносної вологості повітря уповільнюють процес висихання.

Очищувач

TEKNOSOLV 9506 або TEKNOPLAST 9530.

ЗДОРОВ'Я ТА БЕЗПЕКА

Техніка безпеки та запобіжні заходи

Див. «Паспорт безпеки».

Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091

Вищевказана інформація є нормативною та базується на лабораторних тестах та практичному досвіді. Дана інформація є рекомендаційною, тому ми не можемо взяти на себе відповідальність за результати, отримані у певних робочих умовах поза нашим контролем, а, отже, покупець або користувач зобов'язаний перевіряти придатність нашої продукції для певних засобів та методів нанесення у фактичних умовах нанесення. Ми відповідаємо лише за шкоду, заподіяну безпосередньо дефектами продуктів, що постачаються Teknos. Цей продукт призначений виключно для професійного використання. Це означає, що користувач має достатній рівень знань для правильного використання продукту, а також ознайомлений з технічними характеристиками та вимогами з техніки безпеки. Останні версії технічних специфікацій та паспортів з техніки безпеки Teknos знаходяться на нашому сайті www.teknos.com. Усі торгові марки, вказані в цьому документі, є виключною власністю Teknos Group або філій компанії.