

# TEKNOZINC 90 SE

## Цинко-эпоксидная краска

TEKNOZINC 90 SE является двухкомпонентной краской на базе эпоксиды и цинковой пыли и разбавляемая растворителем.



Применяется в качестве грунтовочной краски в полиуретановых системах окраски и в эпоксидных системах окраски.

Краска эффективно защищает поверхность от ржавления и выдерживает атмосферные нагрузки даже без поверхностной краски.

Краска отвечает как требованиям стандарта EN ISO 12944-5, так и требованиям шведского руководства BOVERKETS HANDBOK OM STÅLKONSTRUKTIONER BSK 99). Минимальная концентрация цинка в сухой пленке краски составляет, как минимум 90 весовых %.

Краска соответствует требованиям шведского стандарта SSG 1022-GB.

При окрашивании при температуре ниже +10°C применяется отвердитель TEKNOZINC SE WINTER HARDENER.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

<b>Сертификаты, заключения и классификация</b>	Boverkets handbok om stålkonstruktioner (BSK07), EN ISO 12944-5, SSG 1022-GB
<b>Рекомендуемые поверхности</b>	Сталь
<b>Связующее</b>	Цинк-эпоксидная
<b>Содержание нелетучих веществ</b>	53 ±2 объемных % (ISO 3233:1988)
<b>Общая масса нелетучих веществ</b>	Прим. 2100 г/л
<b>Летучие органические соединения (ЛОС)</b>	Прим. 450 г/л (DIRECTIVE 2010/75/EU) Приведенное значение ЛОС является средним значением для продуктов заводского производства, и, следовательно, оно может варьироваться в зависимости от отдельных продуктов, которых касается эта Техническая спецификация.

<b>Теоретический расход</b>	<b>Сухая пленка (мкм)</b>	<b>Мокрая пленка (мкм)</b>	<b>Теоретический расход (м<sup>2</sup>/л)</b>
	40	75	13,2
	60	113	8,8

Так как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, не рекомендуется, что данный продукт применяется к толщине сухой пленки более 100 мкм.

**Практический расход** Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, зависящей от типа конструкции.

**Цвета** Серо-голубой.

**Глянец (60°)** Матовая

**Отвердитель** Комп. Б: TEKNOZINC 50 SE / 80 SE / 90 SE HARDENER

**Соотношение смешивания (А:Б)** 5:1 частей по объему

**Жизнеспособность, +23°С** 16 h

**Разбавитель** TEKNOSOLV 9506

**Хранение** Срок хранения указан на этикетке. Хранить в прохладном месте в герметично закрытой емкости.

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

### Подготовка поверхности

С обрабатываемой поверхности удалить загрязнения и водорастворимые соли, затрудняющие предварительную подготовку и нанесения материала методами для удаления жира и грязи. Поверхности подготавливаются в зависимости от материала подложки следующим образом:

**СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:** Удалить окалину от проката и ржавчину методом струйной обработки до степени Sa 2½ (ISO 8501-1).

**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 подложки и ремонтной окраске.

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.

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.

**Шоппраймер:** При необходимости можно применять цинко-эпоксидный шоппраймер KORRO SE или цинкосиликатный шоппраймер KORRO SS.

### Способ нанесения

Безвоздушное распыление, Кистью  
Подходящее сопло безвоздушного распылителя (поворотное сопло ) 0,018 - 0,021".

## **Нанесение**

**СМЕШИВАНИЕ КОМПОНЕНТОВ:** При определении количества компонентов для приготовления смеси единовременного использования необходимо принять во внимание ее жизнеспособность. Перед нанесением пластмассовый компонент 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.

Во избежание оседания цинковой пыли краску следует часто перемешивать во время проведения работ, примерно, через каждые полчаса.

## **Условия нанесения**

Обрабатываемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и высыхания материала температура воздуха, поверхности и материала должна быть выше +10 °С, относительная влажность воздуха ниже 80%. Дополнительно, температура обрабатываемой поверхности и материала должны быть, как минимум, на 3 °С выше точки росы воздуха.

При применении отвердителей ТЕКНОZINC SE WINTER HARDENER температура окрашиваемой поверхности и воздуха должны быть, как минимум, - 5°С. Во время смешивания и распыления температура краски должна быть выше +15°С. Окрашиваемая поверхность должна быть чистой от льда.

<b>Время высыхания</b>	+23 °C / 50 % RH (сухая пленка 40 мкм)						
<b>- от пыли</b>	5 мин (ISO 9117-3:2010)						
<b>- на отлип</b>	30 мин (ISO 9117-5:2012)						
<b>- полная полимеризация</b>	7 сут						
<b>Нанесение следующего слоя</b>	<b>темпе- тура поверх- ности</b>	<b>ТЕКНОZINC 90 SE, ТЕКНОPLAST PRIMER 7 или ТЕКНОPLAST HS 150</b>		<b>ТЕКНОDUR COMBI 3560-05 или ТЕКНОDUR COMBI 3560-75</b>		<b>INERTA PRIMER 5, ТЕКНОPLAST PRIMER 3, ТЕКНОPLAST PRIMER 5, INERTA 51 MIOX, INERTA MASTIC (MIOX) или ТЕКНОPOX AQUA PRIMER 3 (MIOX)</b>	
		мин.	макс.*	мин.	макс.*	мин.	макс.*
	+10°C	6 ч	18 мес	6 ч	12 мес	6 ч	3 мес
	+23°C	1 ч	18 мес	1 ч	12 мес	1 ч	3 мес

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

Для обеспечения максимальной межслойной адгезии необходимо, чтобы поверхность была чистая. 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.

**Очистка** TEKNO SOLV 9506

## ЗДОРОВЬЕ И БЕЗОПАСНОСТЬ

**Безопасность и меры предосторожности** См. паспорт безопасности.

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

Приведённые данные получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Данные имеют непостоянный характер, поэтому мы не можем принять ответственность за результаты, полученные в определённых рабочих условиях. Покупатель или потребитель не освобождается от обязанности проверять пригодность продукции к конкретным условиям и методам нанесения. Наша ответственность ограничивается ущербом, непосредственно связанным с дефектами продукции Teknos. Продукция предназначена только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь краски обладает достаточными знаниями по её применению, а также технической информацией и информацией по вопросам безопасности труда. Актуальные версии технических спецификаций и паспортов безопасности доступны на веб-сайте [www.teknos.com](http://www.teknos.com). Все торговые марки, указываемые в настоящем документе, являются исключительной собственностью компании Teknos Group или ее дочерних компаний.