

# TEKNOZINC 90 SE

## цинко-эпоксидная краска

<b>ТИП КРАСКИ</b>	TEKNOZINC 90 SE является двухкомпонентной краской на базе эпоксиды и цинковой пыли и разбавляемая растворителем.
<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>	Применяется в качестве грунтовочной краски в полиуретановых системах окраски, в хлоркаучуковых системах окраски и в эпоксидных системах окраски.
<b>СПЕЦСВОЙСТВА</b>	<p>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 %.</p> <p>Краска соответствует требованиям шведского стандарта SSG 1022-GB.</p> <p>При окрашивании при температуре ниже +10°C применяется отвердитель TEKNOZINC SE WINTER HARDENER (номер спецификации изделия 1885).</p>

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

<b>Соотношение смешивания</b>	Основа (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): TEKNOZINC 50 SE / 80 SE / 90 SE HARDENER	5 частей по объему 1 часть по объему
<b>Жизнеспособность, +23°C</b>	16 часов	
<b>Содержание сухих веществ</b>	53 ±2 объемных % (ISO 3233:1988)	
<b>Общая масса твердых веществ</b>	прим. 2100 г/л	
<b>Летучие органические вещества (VOC)</b>	прим. 450 г/л	
<b>Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход</b>	Сухая пленка (мкм) Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м <sup>2</sup> /л) 13,2 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.

#### Время высыхания, +23°C / 50 % RH (сухая пленка 40 мкм)

- от пыли (ISO 9117-3:2010)	через 5 минут
- на ощупь (ISO 9117-5:2012)	через 30 минут
- полная полимеризация	через 7 суток

#### Покрытие следующим слоем, 50 % RH (сухая пленка 40 мкм)

температура поверхности	TEKNOZINC 90 SE, TEKNOPLAST PRIMER 7 или TEKNOPLAST HS 150		TEKNODUR COMBI 3560-05 или TEKNODUR COMBI 3560-75		INERTA PRIMER 5, TEKNOPLAST PRIMER 3, TEKNOPLAST PRIMER 5, TEKNOCHLOR PRIMER 3, INERTA 51 MIOX, INERTA MASTIC (MIOX) или TEKNOPOX AQUA PRIMER 3 (MIOX)	
	мин.	макс.*	мин.	макс.*	мин.	макс.*
<b>+10°C</b>	через 6 часов	через 18 мес	через 6 часов	через 12 мес	через 6 часов	через 3 мес
<b>+23°C</b>	через 1 час	через 18 мес	через 1 час	через 12 мес	через 1 час	через 3 мес

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

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

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.

**Разбавитель, очистка инструментов** TEKNOSOLV 9506

**Глянец** Матовая

**Цвета** Серо-голубая

**ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ** См. паспорт по технике безопасности.

См. на обороте

**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).

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

**Нанесение**

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

Краска наносится кистью или безвоздушным распылителем. Подходящее сопло безвоздушного распылителя 0,018 - 0,021", (поворотное сопло).

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



VE\_15\_Tuoteseloste.pdf