

ТИП КРАСКИ	ТЕКНОРОХ 3298-00 является эпоксидной краской почти без растворителя на основе эпоксидно-фенольной (новолачной) смолы.
ПРИМЕНЕНИЕ	ТЕКНОРОХ 3298-00 разработан для антикоррозионной защиты внутренних поверхностей труб нефтепроводов.
СПЕЦСВОЙСТВА	ТЕКНОРОХ 3298-00 отличается отличной адгезией к основе, обработанной струйной очисткой, а также отличной износостойкостью. Покрытие хорошо выдерживает воздействие многих химикатов, таких как соляной кислоты, щелочных растворов, большинства растворителей, нефти и нефтепродуктов. ТЕКНОРОХ 3298-00 хорошо выдерживает высокое давление и быструю декомпрессию.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Соотношение смешивания	Основа (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): ТЕКНОРОХ HARDENER 7575	6 частей по объему 1 часть по объему
Жизнеспособность, +23°C	15 мин.	
Содержание сухих веществ	96 ±2 объемных %	
Общая масса твердых веществ	прим. 1500 г/л	
Летучие органические вещества (VOC)	прим. 50 г/л	

Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м ² /л)
	400 500	416 520	2,4 1,9

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 500 мкм)

- от пыли (ISO 9117-3:2010)	через 2 часа
- на ощупь (DIN 53150:1995)	через 3 часа
- полная полимеризация	через 2 суток

Покрытие следующим слоем

температура поверхности	ТЕКНОРОХ 3298-00	
	мин.	макс.*
+10°C	через 3 часа	через 2 суток
+23°C	через 1 час	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	Покрытие не разбавлять!
Очистка инструментов	TEKNOSOLV 9530
Глянец	Полуглянцевый
Цвета	ТМ 9375/14. Прочие цвета по требованию.
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).

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 моющего средства или растворителя. Удалить с бетона плотный слой цементного клея моющим средством BETONI-PEITTAUSLIUOS, шлифованием или пескоструйной обработкой.

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

ДВУХКОМПОНЕНТНЫМ РАСПЫЛИТЕЛЕМ: Для сложных объектов рекомендуется нанесение двухкомпонентным распылителем, например, Craco Hydra-Cat, оснащенный обогревом. Поворотное сопло 0,018 - 0,026". Соотношение для дозирующего насоса должно быть 6 : 1. Подогрев компонентов регулировать таким образом, чтобы температура в пистолете составляла +30 - +40°C. В таком случае жизнеспособность смеси прим. 5 - 10 минут. При необходимости следует включать обогреватель шланга. Толщина пленки контролируется с помощью прибора для измерения мокрой пленки. Соотношение смешивания контролируется, следя за расходом компонентов питательного насоса.

При выполнении работы соблюдать инструкцию по использованию двухкомпонентных распылителей

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.