

## СПЕЦИФИКАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ 212

4 12.08.10

### ТИП МАТЕРИАЛА ПРИМЕНЕНИЕ

### СПЕЦСВОЙСТВА

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Соотношение смешивания  
Жизнеспособность при +23<sup>0</sup>С  
Содержание сухих веществ

Общая масса твёрдых веществ  
Летучие органические соединения (ЛОС)  
Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина плёнки

### Практическая укрывистость

**Время высыхания, +23<sup>0</sup>С, RH 50% (сухая плёнка 50 мкм)**

- от пыли (ISO 1517)

- на ощупь (DIN 53150)

- полная полимеризация

Перекрытие последующим слоем, RH 50% (сухая плёнка 40 мкм)

## INERTA MASTIC

эпоксидное покрытие

ИНЕРТА МАСТИК является двухкомпонентным эпоксидным покрытием.

Применяется в качестве ремонтного или самостоятельного покрытия, а так же в качестве грунтовочного материала. Идеально подходит для проведения антикоррозийной защиты стальной поверхности в тех случаях, когда абразивоструйная подготовка не возможна в виду тех или иных причин.

Материал допускается наносить на поверхности, обработанные механически (степень подготовки St2), а так же, на слегка влажные поверхности.

Плёнка материала обладает хорошей устойчивостью к воздействию химических веществ и воды., выдерживает постоянное воздействие сухого тепла с температурой до +140<sup>0</sup>С.

При необходимости материал может поставляться с низкотемпературной версией отвердителя, которая позволяет материалу полимеризоваться при температурах вплоть до -10<sup>0</sup>С.

База (Комп. А): 2 части по объёму

Отвердитель (Комп. Б): 1 часть по объёму  
2 часа

80±2% (по объёму) при использовании стандартного отвердителя

75±2% (по объёму) при использовании низкотемпературного отвердителя  
около 1200 г/л  
около 210 г/л

| Сухая плёнка (мкм) | Мокрая плёнка (мкм) | Теоретическая укрывистость (м <sup>2</sup> /л) |
|--------------------|---------------------|--|
| 120                | 150                 | 6,7 (стандартный отвердитель)                  |
| 120                | 160                 | 6,3 (низкотемпературный отвердитель)           |

Не рекомендуется наносить лакокрасочный материал с толщиной плёнки, превышающей рекомендованное значение, более чем в два раза

Будет определяться с учётом существующих потерь (в зависимости от метода нанесения ЛКМ, сложности окрашиваемых конструкций, квалификации маляров и условий проведения окрасочных работ).

4 часа при использовании стандартного отвердителя

3 часа при использовании низкотемпературного отвердителя

5 часов

7 суток

### Использование стандартного отвердителя

| Температура поверхности | Инерта 51 или Инерта 50, атмосферные нагрузки |         | Инерта 50, погружение |         | Поверхностные материалы Текнодур |         |
|-------------------------|---|---------|-----------------------|---------|----------------------------------|---------|
|                         | Мин.  | Макс.*  | Мин.                  | Макс.*  | Мин.                             | Макс.*  |
| +10 <sup>0</sup> С      | 1 сутки                                       | 7 суток | 1 сутки               | 7 суток | 1 сутки                          | 7 суток |
| +23 <sup>0</sup> С      | 6 часов                                       | 7 суток | 6 часов               | 7 суток | 6 часов                          | 7 суток |

### Использование низкотемпературной версии отвердителя

| Температура поверхности | Инерта 51 или Инерта 50, атмосферные нагрузки |          | Инерта 50, погружение |         | Поверхностные материалы Текнодур |         |
|-------------------------|---|----------|-----------------------|---------|----------------------------------|---------|
|                         | Мин.  | Макс.*   | Мин.                  | Макс.*  | Мин.                             | Макс.*  |
| -5 <sup>0</sup> С       | 2 суток                                       | 14 суток |                       |         |                                  |         |
| 0 <sup>0</sup> С        | 28 часов                                      | 7 суток  |                       |         |                                  |         |
| +10 <sup>0</sup> С      | 16 часов                                      | 7 суток  | 16 часов              | 7 суток | 20 часов                         | 7 суток |
| +23 <sup>0</sup> С      | 4 часов                                       | 7 суток  | 4 часа                | 7 суток | 6 часов                          | 7 суток |

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

Увеличение толщины плёнки и повышение относительной влажности воздуха снижают скорость высыхания

Высокотемпературная сушка позволяет ускорить высыхание и уменьшить время межслойной выдержки. Перед горячей сушкой необходимо выдержать материал при естественной температуре течение 10-15 мин.

ТЕКНОСОЛВ 9506

**Разбавитель, очистка инструментов**  
**Степень блеска**  
**Возможные цвета**  
**Предостережение**  
**Подготовка поверхности**

Полуматовая

Алюминиевый. Прочие цвета по заказу

См. бюллетень по технике безопасности

Стальные поверхности:

С окрашиваемой поверхности необходимо удалить загрязнения (масла, жиры, избыточное содержание солей, пыль, грязь), затрудняющие предварительную подготовку поверхности и ухудшающие адгезию лакокрасочного материала.

После этого необходимо обеспечить абразивную очистку поверхности до степени Sa 2.5 (ISO 8501-1).

Вместо абразивной подготовки поверхности допускается проведение механической обработки поверхности до степени не хуже St 2 (ISO 8501-1).

После проведения абразивной или механической подготовки поверхности, необходимо обеспечить обеспыливание поверхности.

В качестве альтернативы можно применять гидроструйную очистку под высоким давлением (более 70 МПа). В данном случае степень очистки должна быть не хуже Wa 2 (ISO 8501-4), содержание вторичной ржавчины не выше М (ISO 8501-4)

Ремонтная окраска:

Материал допускается наносить на ранее окрашенные поверхности. Перед нанесением необходимо убедиться в совместимости материала Инерта Мастик и старого покрытия.

Перед нанесением материала Инерта Мастик на ранее окрашенную поверхность – необходимо удалить загрязнения (масла, жиры, избыточное содержание солей, пыль, грязь, непрочные сцепленные участки старого покрытия), ухудшающие адгезию. Обработка старого покрытия до шероховатости так же способствует улучшению адгезии.

Место и время предварительной подготовки поверхности должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой вплоть до момента нанесения ЛКМ.

Допускается наносить материал по эпоксидному шоппраймеру Корро Е, цинк-эпоксидному КОРРО СЕ и цинк-силикатному Корро СС

При определении необходимого количества рабочей смеси необходимо принимать во внимание жизнеспособность материала. Перед окрашиванием база и отвердитель должны быть отмерены в правильной пропорции и перемешаны до полной однородности. Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению и ухудшению свойств плёнки материала

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и полимеризации материала с использованием стандартного отвердителя температура окружающего воздуха, окрашиваемой поверхности и материала должна быть выше +10<sup>0</sup>С; относительная влажность воздуха должна быть ниже 80%. Дополнительно, температура окрашиваемой поверхности и материала должна быть, как минимум, на 3<sup>0</sup>С выше температуры точки росы воздуха.

При использовании низкотемпературной версии отвердителя, температура окрашиваемой поверхности и окружающего воздуха не должна быть ниже -10<sup>0</sup>С, а температура материала должна быть не ниже +15<sup>0</sup>С.

**Шоппраймер**

**Смешивание компонентов**

**Условия нанесения**

## Нанесение

Приготовленный материал необходимо тщательно перемешать, до полной однородности композиции. При необходимости допускается разбавление при помощи разбавителя Текносолв 9506.

Материал может наноситься при помощи воздушного и безвоздушного распыления. Для окраски небольших поверхностей могут быть использованы кисть или валик.

## Дополнительная информация

Подходящее сопло безвоздушного распылителя 0,015-0,021``

Срок хранения указан на этикетке. Материал необходимо хранить в прохладном месте, в герметично закрытой ёмкости, вне воздействия прямого солнечного света.

Дополнительные сведения о предварительной подготовке поверхности и материала, нанесении материала и техническом обслуживании покрытия см. «Руководство по антикоррозионной окраске» АО Текнос или регламенты по нанесению конкретных схем ЛКП

---

Данные, приведённые в настоящей технической характеристике изделия, являются условными значениями, которые получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Компания Текнос отвечает за соответствия качества материалов используемой нами системой качества. Однако, Текнос не несёт ответственность за выполненную окрасочную работу, поскольку она, в большей степени, зависит от условий подготовки материала и поверхности, а так же нанесения материала. Компания Текнос, так же, не несёт ответственность за ущерб, вызванный неправильным применением лакокрасочного материала. Данный материал предназначен только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь материала обладает достаточными знаниями по её применению, а так же технической информацией и информацией по вопросам безопасности труда. На нашем сайте [www.teknos.com](http://www.teknos.com) Вы найдёте самые новые версии технических описаний материалов, паспортов по технике безопасности и схем лакокрасочных покрытий

---