

СПЕЦИФИКАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ
1352

4 06.08.10

ТИП МАТЕРИАЛА

ПРИМЕНЕНИЕ

СПЕЦСВОЙСТВА

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Соотношение смешивания

Жизнеспособность при +23⁰С

Содержание сухих веществ

Общая масса твёрдых веществ

Летучие органические

соединения (ЛОС)

Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина плёнки

Практическая укрывистость

Время высыхания, +23⁰С, RH 50% (сухая плёнка 80 мкм)

- от пыли (ISO 1517)

- на ощупь (DIN 53150)

- полная полимеризация

Перекрытие последующим слоем, RH 50% (сухая плёнка 80 мкм)

INERTA 51 МИОХ А

эпоксидная краска

ИНЕРТА 51 Миокс А является полуматовым двухкомпонентным эпоксидным покрытием.

Применяется в качестве грунтовочного или промежуточного материала в эпоксидных К17 и иных схемах окраски для защиты различных стальных и металлических поверхностей.

Материал может применяться в качестве самостоятельного покрытия для окраски огрунтованных и не огрунтованных металлических поверхностей, в том числе, эксплуатируемых под теплоизоляцией и подверженных воздействию высоких температур.

Материал содержит высокодисперсные частицы окиси железа (железная слюдка), которые существенно повышают барьерные свойства покрытия

Плёнка материала обладает высокой устойчивостью к воздействию различных химических веществ (масла, жиры, соли и пр.), темных и светлых нефтепродуктов, абразивной нагрузке.

Теплостойкость плёнки материала составляет 150⁰С (сухого тепла).

Материал одобрен к применению на скандинавских атомных электростанциях и соответствует требованиям ТВУ (технические руководства по обработке поверхности)

База (Комп. А): 4 части по объёму

Отвердитель (Комп. Б): 1 часть по объёму

8 часов – при использовании стандартного отвердителя

55±2% (по объёму) согласно ISO 3233

около 1100 г/л

около 400 г/л

	Сухая плёнка (мкм)	Мокрая плёнка (мкм)	Теоретическая укрывистость (м ² /л)	
			80	100
	80	145	6,9	
	100	180	5,5	
	120	215	4,6	

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).

При использовании

	При использовании	
	Стандартного отвердителя	Низкотемпературного отвердителя
1 час	1 час	1 час
4 часа	4 часа	4 часа
7 суток	7 суток	7 суток

При использовании стандартной версии отвердителя

Температура поверхности	Инерта 51 Миокс А, Инерта 50 А или поверхностные материалы Текнопласт		Текнодур 0050 А	
	Мин.	Макс.*	Мин.	Макс.*
+10 ⁰ С	16 часов	6 месяцев	16 часов	1 мес.
+23 ⁰ С	5 часов	6 месяцев	5 часов	1 мес.

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

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

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

Полуматовая

Тёмно-серый, красный

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). После проведения абразивной подготовки поверхности, необходимо обеспечить обеспыливание поверхности

Оцинкованные поверхности:

Новые оцинкованные 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 обработать поверхность при помощи ручного механического инструмента или абразивоструйно, до придания ей матовости (придать лёгкую шероховатость). После этого – поверхность обеспыливается.

Для небольших по площади поверхностей в качестве предварительной подготовки допускается обработка при помощи специального средства Пелтипесу.

Старые оцинкованные поверхности.

С окрашиваемой поверхности необходимо удалить загрязнения (масла, жиры, избыточное содержание солей, пыль, грязь), затрудняющие предварительную подготовку поверхности и ухудшающие адгезию лакокрасочного материала. Необходимо удалить ржавчину и продукты коррозии при помощи механической или абразивоструйной подготовки, после чего обеспылить поверхность.

Минеральные поверхности:

При окраске бетонных поверхностей необходимо убедиться, что она была залита, как минимум, 4 недели назад. Поверхность должна быть в достаточной степени отвердевшей (прочность на сжатие не менее....). Все неровности и «брызги», а так же слой «цементного молочка» удаляется механическим путём. При необходимости придать поверхности шероховатость.

При окраске прочих минеральных поверхностей необходимо удалить загрязнения (масла, жиры, избыточное содержание солей, пыль, грязь), затрудняющие предварительную подготовку поверхности и ухудшающие адгезию лакокрасочного материала.

Ремонтная окраска:

Материал допускается наносить на ранее окрашенные поверхности. Перед нанесением необходимо убедиться в совместимости материала Инерта 51 Миокс А и старого покрытия.

Перед нанесением материала Инерта 51 Миокс А 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.

Смешивание компонентов

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

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

Условия нанесения

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой.

Во время нанесения и полимеризации материала температура окружающего воздуха, окрашиваемой поверхности и материала должна быть выше $+10^{\circ}\text{C}$ - при использовании стандартной версии отвердителя;

При использовании низкотемпературной версии отвердителя температура поверхности должна быть не ниже -5°C , а температура материала – выше $+15^{\circ}\text{C}$.

Относительная влажность воздуха должна быть ниже 80%. Дополнительно, температура окрашиваемой поверхности и материала должна быть, как минимум, на 3°C выше температуры точки росы воздуха

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 0,017-0,021''

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 Вы найдёте самые новые версии технических описаний материалов, паспортов по технике безопасности и схем лакокрасочных покрытий
