

# ИНЕРТА 160

## эпоксидное покрытие

<b>ТИП КРАСКИ</b>	ИНЕРТА 160 является двухкомпонентной эпоксидной краской почти без растворителя на базе жидкой эпоксидной смолы.													
<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>	Для стальных поверхностей в эпоксидных системах окраски К 31 – EP500/1-Fe Sa2½ и К 31-EP1500/2-FeSa2½. Подходит также для бетонных поверхностей.													
<b>СПЕЦСВОЙСТВА</b>	<p>ИНЕРТА 160 отличается хорошей адгезией к поверхностям, обработанных струйной очисткой, и отличной износостойкостью. Таким образом, она годится для применения на объектах, подвергающихся сильной механической нагрузке, как трубопроводы охлаждающей и приточной воды на теплоцентралях, конструкции канализационных решеток, люки плотин, транспортеры в промышленности и железнодорожные хопперы.</p> <p>Стойкость к химическим веществам - хорошая. Стойкая к маслам, жирам и бензиновым изделиям даже при погружении. Сильные растворители вызывают разбухание покрытия.</p> <p>ИНЕРТА 160 подходит к применению на атомных электростанциях, так как она является стойкой к радиации и хорошо поддается дезактивации.</p> <p>Покрытие наносится двухкомпонентным распылителем, с помощью которого можно достигнуть пленку толщиной 500 мкм за одно нанесение.</p>													
<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ</b>														
<b>Соотношение смешивания</b>	Пластмассовый компонент (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): ИНЕРТА 160 ХАРДЕНЕР	2 части по объему 1 часть по объему												
<b>Жизнеспособность, +23°C</b>	20 мин													
<b>Содержание сухих веществ</b>	96 ±2 объемных %													
<b>Общая масса твердых веществ</b>	прим. 1400 г/л													
<b>Летучие органические вещества (VOC)</b>	прим. 40 г/л													
<b>Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки</b>	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретическая укрывистость (м²/л)											
	500	520	1,9											
<b>Практическая укрывистость</b>	<p>Так, как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть больше, чем в два раза толще рекомендованного.</p> <p>Зависит, например, от применяемого метода нанесения, состояния поверхности и от потерь при распылении мимо объекта в зависимости от его конструкции.</p>													
<b>Время высыхания, +23°C / 50 % RH</b>	<p>- от пыли (ISO 1517:1973) через 4 часа</p> <p>- на ощупь (DIN 53150:1995) через 6 часов</p> <p>- полностью отвержденная через 7 суток</p>													
<b>Покрытие следующим слоем</b>	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">температура поверхности</th> <th colspan="2">ИНЕРТА 160</th> </tr> <tr> <th>мин.</th> <th>макс.*</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><b>+10°C</b></td> <td>через 8 часов</td> <td>через 12 часов</td> </tr> <tr> <td><b>+23°C</b></td> <td>через 4 часа</td> <td>через 8 часов</td> </tr> </tbody> </table>			температура поверхности	ИНЕРТА 160		мин.	макс.*	<b>+10°C</b>	через 8 часов	через 12 часов	<b>+23°C</b>	через 4 часа	через 8 часов
температура поверхности	ИНЕРТА 160													
	мин.	макс.*												
<b>+10°C</b>	через 8 часов	через 12 часов												
<b>+23°C</b>	через 4 часа	через 8 часов												
	* Макс. промежуток времени, при котором не требуется обработка поверхности до шероховатости.													
	Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха, как правило, замедляют процесс высыхания.													
<b>Очистка инструментов</b>	ТЕКНОСОЛВ 9530													
<b>Глянец</b>	глянцевая													
<b>Цвета</b>	Т- М 101 белый, Т-М 102 черный и Т-М 303 красный. Другие цвета согласно карте цветов промышленных красок с ограничениями Отвердитель имеет бирюзовый цвет, для того, чтобы отличить его от пластмассового компонента в случае небрежного смешивания компонентов. Это существенно не влияет на цвет краски.													
<b>ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ</b>	См. паспорт по технике безопасности.													

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ****Подготовка поверхности**

С окрашиваемой поверхности удалить загрязнения и водорастворимые соли, затрудняющие предварительную подготовку и окраску поверхности методами для удаления жира и грязи. Поверхности должны подготавливаться в зависимости от материала 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, шероховатый, 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 молочка моющим средством БЕТОНИ -ПЕЙТТАУСЛИУОС, шлифованием или пескоструйной обработкой.

**РАНЕЕ ОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ, ПРИГОДНЫЕ ДЛЯ ПЕРЕОКРАШИВАНИЯ:** С поверхности любые загрязнения (например, жир и соли) удаляются. Поверхность должна быть сухой и чистой. Старые окрашенные поверхности, допустимый срок окраски следующим слоем которых превышен, следует обработать до шероховатости. Поврежденные участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с инструкциями по подготовке основы и техническому обслуживанию.

Место и время предварительной подготовки должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до продолжения работы.

**Шпатлевка и выравнивание**

Особо сильно разъеденные стальные поверхности можно выравнивать шпаклевкой ИНЕРТА 160 ФИЛЛ, которая наносится двухкомпонентным распылителем и выравнивается немедленно с помощью стального шпателя (шириной 20 - 30 см).

Глубокие пазы бетонных поверхностей заделать цементным раствором немедленно после разборки опалубки. Перед нанесением краски заделать дыры, и при необходимости, выровнять всю поверхность шпатлевкой ТЕКНОПОКС ФИЛЛ. ИНЕРТА 160 ФИЛЛ также подходит для бетонных поверхностей.

**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 Sa 2½ (ISO 8501-1).

**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**

ИНЕРТА 160 наносится двухкомпонентным распылителем, например, Graco Hydra-Cat, оснащенный обогревом. Поворотное сопло 0,021 - 0,026 ".

Сохранять краску при температуре +20 -+25°C перед нанесением для доведения краски до достаточной вязкости для питательного насоса. Соотношение для дозирующего насоса должно быть 2 : 1. Подогрев компонентов регулировать таким образом, чтобы температура в пистолете была +40 - +50°C. В таком случае, жизнеспособность смеси составляет 5 минут. При необходимости следует включить обогреватель шланга. Толщина пленки контролируется с помощью прибора для измерения мокрой пленки. Соотношение смешивания контролируется следя за давлением в питаельных насосах и расходом компонентов.

Поры бетонной поверхности заполняются путем распыления сначала до толщины пленки 200-300 мкм, которая выравнивается кистью или резиновым шпателем на пористых участках. Затем немедленно распылить второй слой до общей толщины 500 мкм.

При выполнении работы соблюдать специнструкцию по использованию двухкомпонентных распылителей.

**Починочная окраска**

При починке или ремонте небольших участков покрытия может быть использована разбавленная (7 объемных %) ИНЕРТА 160. Нанести краску мощным безвоздушным распылителем или кистью. Смешать дрелью 2 объемные части пластмассового компонента и 1 объемную часть отвердителя непосредственно перед приступлением к работе. Добавить в смесь 7 объемных % разбавителя ТЕКНОСОЛВ 9506, тогда жизнеспособность смеси примерно 40 мин (при +23°C).

**ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ:** Жизнеспособность краски зависит, также, от количества и температуры смеси. В случае загустения смеси в распылителе, распылитель испортится.

Перемешать компоненты тщательно. Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов смеси приводят к неравномерному отверждению и ухудшению свойств поверхности. При окраске разбавленной краской сухая пленка толщиной 500 мкм получается путем нанесения мокрой пленки толщиной 300 мкм в два раза. Покраска проводится сразу после затверждения предыдущей пленки.

**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 антикоррозийной окраске" АО ТЕКНОС. Инструкцию по предварительной подготовке можно найти в стандарте EN ISO 12944-4 и ISO 8501-2.

