

ТИП КРАСКИ	ИНЕРТА 160 является двухкомпонентной эпоксидной краской почти без растворителя на базе жидкой эпоксидной смолы.													
ПРИМЕНЕНИЕ	Для стальных поверхностей в эпоксидных системах окраски К 31 – EP500/1-Fe Sa2½ и К 31-EP1500/2-FeSa2½. Подходит также для бетонных поверхностей.													
СПЕЦСВОЙСТВА	<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>													
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ														
Соотношение смешивания	Пластмассовый компонент (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): ИНЕРТА 160 ХАРДЕНЕР		2 части по объему 1 часть по объему											
Жизнеспособность, +23°C	20 мин													
Содержание сухих веществ	96 ±2 объемных %													
Общая масса твердых веществ	прим. 1400 г/л													
Летучие органические вещества (VOC)	прим. 40 г/л													
Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретическая укрывистость (м²/л)											
	500	520	1,9											
Практическая укрывистость	<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>													
Время высыхания, +23°C / 50 % RH	<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>													
Покрытие следующим слоем	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <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>+10°C</td> <td>через 8 часов</td> <td>через 12 часов</td> </tr> <tr> <td>+23°C</td> <td>через 4 часа</td> <td>через 8 часов</td> </tr> </tbody> </table> <p>* Макс. промежуток времени, при котором не требуется обработка поверхности до шероховатости.</p> <p>Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха, как правило, замедляют процесс высыхания.</p>			температура поверхности	ИНЕРТА 160		мин.	макс.*	+10°C	через 8 часов	через 12 часов	+23°C	через 4 часа	через 8 часов
температура поверхности	ИНЕРТА 160													
	мин.	макс.*												
+10°C	через 8 часов	через 12 часов												
+23°C	через 4 часа	через 8 часов												
Очистка инструментов	ТЕКНОСОЛВ 9530													
Глянец	глянцевая													
Цвета	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.													
ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ	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.

РАННЕ 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.

