

ТЕКНОПЛАСТ HS 150

Епоксидна фарба

ТЕКНОПЛАСТ HS 150 — двокомпонентна епоксидна фарба з низьким вмістом розчинника.



Призначена для використання як ґрунтовка та фінішне покриття в системах епоксидних покриттів, стійких до механічних навантажень та впливу хімічних речовин, а також у системі захисного покриття. Фарба має гарну адгезію до очищеного цинку, алюмінію, тонколистової та кислотостійкої сталі.

ТЕКНОПЛАСТ HS 150 утворює товсте покриття, стійке до впливу хімічних речовин. Покриття підходить для внутрішніх і зовнішніх поверхонь, а також для підземних та занурених сталевих конструкцій.

Фарба відповідає вимогам шведського стандарту SSG 1026-TD.

ТЕКНОПЛАСТ HS 150 використовується як паронепроникне покриття на бетоні. Паропроникність визначена Центром технічних досліджень Фінляндії (Звіт про дослідження № RAT6640).

Добре відомо, що епоксидні фарби жовтіють і схильні до крейдування під впливом сонячного світла. Крім того, слід зауважити, що недостатнє змішування, неправильне співвідношення компонентів, димові гази або винесення частково затверділої фарби на вулицю, може призвести до нерівномірного знебарвлення. Білий колір і світлі відтінки (наприклад, RAL-9001, RAL-9003, RAL-9010 і RAL-9016) особливо сприйнятливі до пожовтіння.

Зимовий затверджувач ТЕКНОПЛАСТ WINTER HARDENER 7212 використовується при фарбуванні при температурах нижче +10 °С. Застосування зимового затверджувача посилить пожовтіння та крейдування, які характерні для епоксидних фарб.

ТЕХНІЧНІ ДАНІ

Сертифікати, схвалення та класифікації	SSG 1026-TD, VTT (Фінляндія)
Рекомендована поверхня	Сталь, Алюміній, Цинк, Бетон, Цегла
Зв'язуюче	Епоксидна
Сухий залишок	70 ±2 % за об'ємом (ISO 3233:1988)
Загальна маса сухого залишку	Прибл. 1050 г/л

Леткі органічні сполуки (VOC)

Прибл. 300 г/л (Директива 2010/75/EU)

Надане значення VOC є середнім значенням для продукції заводського виробництва, і, отже, воно може відрізнятися між окремими продуктами, на які поширюється дана Технічна специфікація.

Теоретичні витрати	Суха плівка (мкм)	Мокра плівка (мкм)	Теоретичні витрати (м ² /л)
	80	114	8,8
100	143	7,0	
150	214	4,7	

Оскільки багато властивостей фарби змінюються при нанесенні занадто товстих плівок, то шар, що наноситься, не повинен бути товстішим за рекомендований більш ніж в два рази.

Практичні витрати

Значення залежать від методу нанесення, стану поверхні, типу конструкції, витрат під час розпилення за межі об'єкта тощо.

Кольори

Протягом усього проекту фарбування слід використовувати однакову систему тонування.

Заводські кольори за домовленістю.

Система тонування

Teknomix; Teknotint

Блиск (60°)

Напівглянцевий

Затверджувач

Комп. В: TEKNOPLAST HARDENER

Співвідношення змішування (А:В)

4:1 частин за об'ємом

Життєздатність

+23 °C: 4 години

+30 °C: 1,5 години

+40 °C: 45 хвилин

Розчинник

TEKNOSOLV 9506

Зберігання

Стійкість при зберіганні вказана на етикетці. Зберігати в прохолодному місці і в щільно закритій тарі.

ІНСТРУКЦІЯ З ВИКОРИСТАННЯ

Підготовка поверхні

Необхідно видалити з поверхні водорозчинні солі за допомогою відповідних методів, а також всі забруднення, що можуть ускладнити підготовку поверхні та процес нанесення покриття. Підготовка поверхні під нанесення покриття залежить від типу цієї поверхні.

СТАЛЕВІ ПОВЕРХНІ: Видалити прокатну окалину та іржу за допомогою дробеструйного очищення до ступеня підготовки Sa2½ (стандарт ISO 8501-1). Шорсткість поверхні тонколистової сталі покращує адгезію фарби з основою.

ЦИНКОВІ ПОВЕРХНІ: Гарячеоцинковані сталеві конструкції, що піддаються атмосферній корозії, можна ґрунтувати, якщо поверхня піддається піскоструминному очищенню (SaS) до матовості по всій поверхні. Відповідними очисними засобами є, наприклад, оксид алюмінію та природний пісок. Відповідно до стандарту ISO 12944-5 не рекомендується фарбувати гарячеоцинковані об'єкти, які піддаються деформації під час занурення. Фарбування гарячеоцинкованих об'єктів, які зазнають деформації під час занурення, необхідно обговорювати окремо з фахівцями Текнос.

АЛЮМІНІЄВІ ПОВЕРХНІ: Обробіть поверхні мийним засобом RENSA STEEL. Поверхням, що піддаються впливу атмосферних опадів, також потрібно надати стану шорсткості за допомогою дробеструйної обробки (AlSaS) або шліфування.

БЕТОННІ ПОВЕРХНІ: Бетонна поверхня має бути залита не пізніше, ніж за 4 тижні до початку фарбування. Вміст води у верхньому шарі не повинен перевищувати 4 % за вагою. Згладити будь-які бризки та нерівності на поверхнях шляхом шліфування. Видалити щіткою німецький цемент, пісок і пил. Маслянисті та жирні поверхні вимити мийним засобом або розчинником. Видалити щільне цементне молоко, якщо воно є, протравленням засобом RENSA ETCHING, шліфуванням або струменевим очищенням.

СТАРІ ПОФАРБОВАНІ ПОВЕРХНІ, ПРИДАТНІ ДЛЯ ПЕРЕФАРБОВУВАННЯ: Потрібно видалити всі забруднення, які можуть зашкодити нанесенню фарби (наприклад, жир і солі). Поверхні повинні бути сухими і чистими. Пошкоджені ділянки поверхні мають бути оброблені згідно з інструкціями з підготовки поверхні та технічного обслуговування.

Місце і час попередньої підготовки поверхні повинні бути вибрані у такий спосіб, щоб оброблена поверхня залишалася сухою і чистою до початку наступного етапу нанесення покриття на виріб.

Додаткову інструкцію щодо підготовки поверхні можна знайти в стандартах EN ISO 12944-4 та ISO 8501-2.

Ґрунтування для збірних конструкцій: Епоксидний шоппраймер

KORRO E, цинк-епоксидний шоппраймер KORRO SE та цинк-силікатний шоппраймер KORRO SS можуть бути використані, якщо необхідно.

Метод нанесення

Безповітряне розпилення

Нанесення

При визначенні кількості суміші, яку необхідно змішати за один раз, слід враховувати її життєздатність. Перед фарбуванням основа та затверджувач повинні бути змішані в правильній пропорції. Суміш необхідно ретельно перемішати до дна ємності. Недбале перемішування або неправильне співвідношення компонентів призводить до нерівномірного затвердження та погіршення властивостей плівки.

Ретельно перемішайте перед використанням.

Наносити пензлем або безповітряним розпиленням. Для розпилення слід використовувати безповітряне сопло відповідного розміру 0,013 - 0,021".

Якщо для нанесення використовується розпилювач з подвійною подачею, співвідношення змішування для дозувального насоса має бути 4:1. Для забезпечення правильного співвідношення компонентів слід перевіряти тиск насоса подачі та витрату компонентів під час нанесення. Компоненти не можна розбавляти, якщо використовується розпилювач подвійної подачі з фіксованим співвідношенням.

Умови нанесення

Поверхня, що обробляється, повинна бути сухою. Під час нанесення та висихання температура навколишнього середовища, поверхні та лаку має бути вище +10 °C, а відносна вологість повітря нижче 80 %.

Крім того, температура поверхні та ґрунтовки повинна бути щонайменше на 3 °C вище точки роси навколишнього повітря. При використанні зимового затверджувача ТЕКНОPLAST WINTER HARDENER 7212 температура навколишнього повітря і поверхні під фарбування повинна бути вище -5 °C. Температура фарби під час замішування та нанесення повинна бути вище +15 °C.

Застереження! ТЕКНОPLAST HS 150 не повинен використовуватись в одній системі покриття з ТЕКНОТАR 100.

Розведення

За необхідності фарбу можна розбавити на 1-5 % за допомогою ТЕКНОSOLV 9506.

Час висихання**- від пилу****- суха на дотик****- повна полімеризація****Нанесення наступного шару**

+23 °C / 50 % RH (суха плівка 80 мкм)

30 хвилин (ISO 9117-3:2010)

5 годин (ISO 9117-5:2012)

7 днів

Температура поверхні	ТЕКНОPLAST HS 150, для конструкцій, схильних до атмосферних опадів		ТЕКНОPLAST HS 150, для занурених або підземних конструкцій	
	мін.	макс. *	мін.	макс. *
+10 °C	16 годин	2 місяці	36 годин	7 днів
+23 °C	5 годин	1 місяці	16 годин	7 днів

* Максимальний інтервал нанесення наступного шару без шорсткості.

Збільшення товщини плівки і підвищення відносної вологості повітря уповільнюють процес висихання.

На епоксидну фарбу ТЕКНОPLAST HS 150 не рекомендується використовувати поліефірну шпаклівку.

Очищувач

TEKNOSOLV 9506 або TEKNOSOLV 9514.

ЗДОРОВ'Я ТА БЕЗПЕКА**Техніка безпеки та запобіжні заходи**

Див. «Паспорт безпеки».

Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091

Вищевказана інформація є нормативною та базується на лабораторних тестах та практичному досвіді. Дана інформація є рекомендаційною, тому ми не можемо взяти на себе відповідальність за результати, отримані у певних робочих умовах поза нашим контролем, а, отже, покупець або користувач зобов'язаний перевіряти придатність нашої продукції для певних засобів та методів нанесення у фактичних умовах нанесення. Ми відповідаємо лише за шкоду, заподіяну безпосередньо дефектами продуктів, що постачаються Teknos. Цей продукт призначений виключно для професійного використання. Це означає, що користувач має достатній рівень знань для правильного використання продукту, а також ознайомлений з технічними характеристиками та вимогами з техніки безпеки. Останні версії технічних специфікацій та паспортів з техніки безпеки Teknos знаходяться на нашому сайті www.teknos.com. Усі торгові марки, вказані в цьому документі, є виключною власністю Teknos Group або філій компанії.