





**ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

**Подготовка поверхности** С окрашиваемой поверхности удалить соответствующими методами все загрязнения, затрудняющие предварительную подготовку и окраску поверхности. Поверхность под окраску должна подготавливаться в зависимости от подложки 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 клея моющим средством БЕТОНИ -ПЕЙТТАУСЛИУОС, шлифованием или пескоструйной обработкой.

**РАНЕЕ ОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ, ПРИГОДНЫЕ ДЛЯ ПЕРЕОКРАШИВАНИЯ:** Удалить мешающие загрязнения (напр. жир и соли). Поверхности должны быть сухие и чистые. Старые поверхности с окраской, которая превысила максимальное время нанесения следующим слоем, нужно отшлифовать до шероховатости. Поврежденные участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с инструкциями по подготовке основы и техническому обслуживанию.

Место и время предварительной подготовки поверхности под окраску должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до начала следующего этапа окраски изделия.

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

также не несет ответственность за ущерб, вызванный неправильным применением окрасочных материалов. Изделие предназначено только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь краски обладает достаточными знаниями по её применению, а также технической информацией и по вопросам безопасности труда. На нашем сайте в Интернете [www.tekpos.com](http://www.tekpos.com) вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.

---