

## ИНЕРТА 200

### эпоксидное покрытие

<b>ТИП КРАСКИ</b>	ИНЕРТА 200 является двухкомпонентным покрытием почти без растворителя на базе жидкой эпоксидной смолы.
<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>	Применяется для стальных поверхностей в эпоксидных схемах окраски К 39. Краска подходит также для бетонных поверхностей.
<b>СПЕЦСВОЙСТВА</b>	<p>Отвердевшая пленка не имеет запаха или вкуса, не содержит вредных для здоровья веществ. Годится для применения в пищевой промышленности, например, для цистерн питьевой воды и зернохранилищ (Заключения Государственного научно-исследовательского технического института Финляндии VTT № ELI 0231 и ELI 0232). Изделие обладает также Протоколом лабораторных испытаний, полученного от Аккредитованного испытательного лабораторного центра ГСЭН № 625 от 14.06.2000 г., что краска подходит для окраски цистерн под питьевую воду.</p> <p>ИНЕРТА 200 отличается отличной износостойкостью и хорошей адгезией к стальным и алюминиевым поверхностям, обработанных струйной очисткой до степени Sa 2 ½, и к бетонным поверхностям. Покрытие хорошо противостоит воздействию воды, растворов химических веществ, жиров и некоторых растворителей даже при погружении. При погружении в воду температура не должна превышать + 40°С. Для остальных химических веществ максимальная допустимая температура определяется отдельно.</p> <p>Покрытие наносится двухкомпонентным распылителем, которым достигается толщина пленки 500 мкм за одно нанесение.</p>

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

<b>Соотношение смешивания</b>	Основа (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): ИНЕРТА 200 ХАРДЕНЕР	2 части по объему 1 часть по объему
-------------------------------	---	--

<b>Жизнеспособность, +23°С</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

**Практическая укрывистость** Так, как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть толще рекомендованного более, чем в два раза. Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, зависящей от типа конструкции.

**Время высыхания, +23°С / 50 % RH (сухая пленка 500 мкм)**

- от пыли (ISO 9117-3:2010)	через 4 часа
- на ощупь (DIN 53150:1995)	через 12 часов
- полностью отвержденная	через 7 суток

**Покрытие следующим слоем, 50 % RH (сухая пленка 500 мкм)**

температура поверхности	ИНЕРТА 200	
	мин.	макс.*
<b>+15°С</b>	через 8 часов	через 36 часов
<b>+23°С</b>	через 4 часа	через 24 часа

\* Макс. промежуток времени, при котором не требуется обработка поверхности до шероховатости.

Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха, как правило, замедляют процесс высыхания.

**Очистка инструментов** для пищевой промышленности ТЕКНОСОЛВ 6060 (Текносолв 9520), для прочих объектов ТЕКНОСОЛВ 9506 (Текнопласт Солв).

**Глянец** Глянцевая

**Цвета** Основа: белая, отвердитель: черный, смесь: светло-серая (основа поставляется тонированным, с ограничениями).

**ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ** См. паспорт по технике безопасности.

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

**Подготовка поверхности** Загрязнения и водорастворимые соли затрудняющие предварительную подготовку и окраску удалить с окрашиваемой поверхности методами для устранения 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 мощного средства или растворителя. Удалить с бетона плотный слой цементного клея мощным 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 должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до продолжения работы.

**Шпатлевка, выравнивание**

Большие пазы бетонных поверхностей заделать цементным раствором немедленно после разборки опалубки. Перед нанесением окраски заделать дыры, и при необходимости выравнивать всю поверхность водоразбавляемой эпоксидной шпатлевкой ТЕКНОПОКС АКВА V ФИЛЛ.

**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 +15°C, относительная влажность воздуха ниже 80%. Дополнительно, температура окрашиваемой поверхности и краски должны быть, как минимум, на 3°C выше точки росы воздуха.

**Нанесение**

Покрытие ИНЕРТА 200 наносится двухкомпонентным распылителем, например, Graco Hydra-Cat, оснащенный обогревом. Поворотное сопло - 0,021 - 0,026". При починке покрытия и окраске небольших объектов можно применять кисть или валик.

При использовании двухкомпонентного распылителя -сохранять краску при температуре +20°C / + 25°C для доведения краски до достаточной вязкости для питательного насоса. Соотношение для связующего насоса должно быть 2:1. Подогрев компонентов регулировать таким образом, чтобы температура в пистолете составляла + 40°C / + 50°C. В таком случае, жизнеспособность смеси 5 минут. При необходимости следует включать обогреватель шланга. Толщина пленки контролируется с помощью прибора для измерения мокрой пленки. Соотношение смешивания контролируется, следя за давлением в питательных насосах и расходом компонентов.

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

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 покрытия и при использовании однокомпонентного распылителя применяется также эпоксидное покрытие ИНЕРТА 210.

**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.

Данные, приведенные в настоящей технической характеристике изделия, являются условными значениями, которые получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Текнос отвечает за соответствие качества материалов используемой нами системе качества. Однако, Текнос не несет ответственность за выполненную окрасочную работу, поскольку она в большей степени зависит от условий подготовки поверхности и окрашивания. Текнос 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.teknos.com](http://www.teknos.com) вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.