

**INERTA PRIMER 3**
эпоксидная грунтовочная краска

ТИП КРАСКИ	INERTA PRIMER 3 является двухкомпонентной реактивно-способной эпоксидной грунтовочной краской.
ПРИМЕНЕНИЕ	Применяется в качестве грунтовочной краски в эпоксидных системах окраски К 17, которые выдерживают химическую нагрузку.
СПЕЦСВОЙСТВА	INERTA PRIMER 3 выдерживает сильный износ, противостоит воздействию масел, жиров, растворителей, а в эпоксидных системах окраски, также выдерживает нагрузку химических веществ. Краска отвечает требованиям шведского стандарта SSG 1021-GA.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Соотношение смешивания	Основа (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): INERTA PRIMER 3 HARDENER	4 части по объему 1 часть по объему	
Жизнеспособность, +23°C	6 часов		
Содержание сухих веществ	50 ±2 объемных %		
Общая масса твердых веществ	прим. 990 г/л		
Летучие органические вещества (VOC)	прим. 440 г/л		
Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретическая укрывистость (м ² /л)
	60	120	8,3
	80	160	6,3
	100	200	5,0

Так, как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть толще рекомендованного более, чем в два раза.

Практическая укрывистость Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, зависящей от типа конструкции.

Время высыхания, +23°C / 50 % RH (сухая пленка 60 мкм)

- от пыли (ISO 9117-3:2010)	через 1 час
- на ощупь (DIN 53150:1995)	через 5 часов
- полностью отвержденная	через 7 суток

Покрытие следующим слоем, 50 % RH (сухая пленка 60 мкм)

температура поверхности	INERTA PRIMER 3, INERTA 51 или INERTA 50, ПРИ АТМОСФЕРНЫХ НАГРУЗКАХ		INERTA PRIMER 3, INERTA 51 или INERTA 50, В ПОГРУЖЕНИИ	
	мин.	max.*	мин.	max.*
+10°C	через 12 часов	через 6 мес	через 36 часов	через 7 суток
+23°C	через 4 часа	через 6 мес	через 12 часов	через 7 суток

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

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

Разбавитель, очистка инструментов	TEKNOSOLV 9506
Глянец	Полуматовая
Цвета	Красная и желтая

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ См. паспорт по технике безопасности.

См. на обороте

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 2½ (ISO 8501-1). Обработка тонколистовой стали до шероховатости улучшает адгезию краски к основанию.

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.

Шоппраймер

При необходимости можно применять эпоксидный шоппраймер KORRO E.

Смешивание компонентов

При определении количества компонентов для приготовления смеси единовременного использования необходимо принять во внимание ее жизнеспособность. Перед окрашиванием основа и отвердитель должны быть смешаны в правильной пропорции. Смесь необходимо тщательно перемешать до дна емкости. Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению и ухудшению свойств поверхности.

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

Краску тщательно перемешать перед нанесением.

При необходимости краску можно разбавить TEKNOSOLV 9506.

При нанесении рекомендуется использовать безвоздушный распылитель, чтобы достигнуть рекомендуемую толщину пленки за одну обработку. Подходящий размер сопла 0,017 - 0,021"

При ремонте покрытия и для небольших объектов можно применять кисть.

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.

Инжиниринговый центр "ПРОМАТЕХ" - КАЧЕСТВО. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ. ПРОФЕССИОНАЛИЗМ

Подробная информация по тел. (473) 233-33-48, 232-36-94(98) • e-mail: info@promateh.ru

Горячая линия в интернете icq398209960 • в соцсетях PROMATEH    • www.promateh.ru

- ✓ антикоррозионные материалы
- ✓ огнезащитные составы и конструктив
- ✓ строительные безусадочные смеси для ремонта
- ✓ промышленные полы
- ✓ гидроизоляция
- ✓ жидкая теплоизоляция

- ✓ окрасочное и дробеструйное оборудование
- ✓ компрессорное оборудование
- ✓ приборы контроля
- ✓ гарантийный ремонт
- ✓ инспекция и техобслуживание
- ✓ составление ТЭО на работы