

**эпоксидно-фенольное (новолачное) покрытие**

<b>ТИП КРАСКИ</b>	ТЕКНОРОХ 3298-00 является эпоксидной краской почти без растворителя на основе эпоксидно-фенольной (новолачной) смолы.		
<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>	ТЕКНОРОХ 3298-00 разработан для антикоррозионной защиты внутренних поверхностей труб нефтепроводов.		
<b>СПЕЦСВОЙСТВА</b>	ТЕКНОРОХ 3298-00 отличается отличной адгезией к основе, обработанной струйной очисткой, а также отличной износостойкостью. Покрытие хорошо выдерживает воздействие многих химикатов, таких как соляная кислота, щелочных растворов, большинства растворителей, нефти и нефтепродуктов. ТЕКНОРОХ 3298-00 хорошо выдерживает высокое давление и быструю декомпрессию.		

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ**

<b>Соотношение смешивания</b>	Основа (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): ТЕКНОРОХ HARDENER 7575	6 частей по объему 1 часть по объему
<b>Жизнеспособность, +23°C</b>	15 мин.	
<b>Содержание сухих веществ</b>	96 ±2 объемных %	
<b>Общая масса твердых веществ</b>	прим. 1500 г/л	

**Летучие органические вещества (VOC)** прим. 50 г/л

<b>Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход</b>	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м <sup>2</sup> /л)
	400	416	2,4
	500	520	1,9

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

**Практический расход** 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 500 мкм)**

- от пыли (ISO 9117-3:2010) через 2 часа
- на ощупь (ISO 9117-5:2012) через 3 часа
- полная полимеризация через 2 суток

**Покрытие следующим слоем**

температура поверхности	ТЕКНОРОХ 3298-00	
	мин.	макс.*
<b>+10°C</b>	через 3 часа	через 2 суток
<b>+23°C</b>	через 1 час	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.

**Разбавитель** Покрытие не разбавлять!

**Очистка инструментов** ТЕKNOSOLV 9530

**Глянец** Полуглянцевый

**Цвета** ТМ 9375/14. Прочие цвета по требованию.  
ВНИМАНИЕ! Со временем, под воздействием химических веществ и солнца колер и глянец могут измениться.

**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 2 ½ (ISO 8501-1).

Профиль поверхности после струйной очистки должен быть, как минимум, грубый (компаратор G), 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 RENZA ETCHING, шлифованием или пескоструйной обработкой.

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**

Удалить полностью шоппраймер, независимо от типа связующего. На практике имеется в виду, что при осмотре поверхности перпендикулярно с расстояния, примерно, одного метра при нормальном освещении, поверхность является равномерно серой, т.е. степень струйной обработки соответствует Sa 2 ½ (ISO 8501-1).

**Смешивание компонентов**

При оценке количества, смешиваемого за раз, следует учитывать время жизнеспособности смеси. Перед покраской тщательно (вплоть до дна емкости) перемешать основа и отвердитель в правильных пропорциях. Рекомендуется механическое перемешивание (например с помощью тихоходной ручной дрели). Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению или ухудшению качеств 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**

**ДВУХКОМПОНЕНТНЫМ РАСПЫЛИТЕЛЕМ:** Для сложных объектов рекомендуется нанесение двухкомпонентным распылителем, например, Graco Hydra-Cat, оснащенный обогревом. Поворотное сопло 0,018 - 0,026".

Соотношение для дозирующего насоса должно быть 6 : 1. Подогрев компонентов регулировать таким образом, чтобы температура в пистолете составляла +30 - +50°C. В таком случае жизнеспособность смеси прим. 5 - 10 минут. При необходимости следует включать обогреватель шланга. Толщина пленки контролируется с помощью прибора для измерения мокрой пленки. Соотношение смешивания контролируется, следя за расходом компонентов питательного насоса

При выполнении работы соблюдать инструкцию по использованию двухкомпонентных распылителей

Промыть инструменты немедленно после окончания работ.

**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.



VE\_2279\_Tuoteseloste.pdf