

тел.: +7 (925) 263-21-94; +7 (985)730-58-38, 8-800-250-04-72

e-mail: [texkortexkor@mail.ru](mailto:texkortexkor@mail.ru) [main@texkor.ru](mailto:main@texkor.ru)сайт: [www.texkor.ru](http://www.texkor.ru)**ТЕХКОР-121 ХВ****Финиш  
Защита наружных  
металлических  
поверхностей**

### *Техническая информация*

ТУ 2310-009-42968112-2003

**Защитная лакокрасочная система «Техкор-121/06-07»** предназначена для противокоррозионной защиты и придания требуемого декоративного вида любым металлическим поверхностям объектов, эксплуатируемых в условиях открытой промышленной и городской атмосферы зон ХЛ1, УХЛ1 (ГОСТ 9.401) с воздействием коррозионной активности среды С1-С5 (ИСО 12944).

Данное покрытие устойчиво при эксплуатации в условиях атмосферного воздействия и слабоагрессивных сред при температурах от -45°С до +80°С. Покрытие устойчиво к воздействию температуры, ультрафиолетового излучения и относительной влажности воздуха, к суточным перепадам температур, образованию конденсата на поверхности, наличию в атмосфере паров нефтепродуктов и газов, к механическому воздействию твердыми частицами (например, песок), переносимыми ветром.

### **Защитная система «Техкор-121/06-07»**

#### *Описание*

Данный состав является однокомпонентным и представляет собой суспензию наполнителей, модификаторов и других необходимых компонентов в синтетических лаках.

#### *Свойства*

- барьерного типа
- противокоррозионные и физико-механические свойства
- атмосферостойкость
- химстойкость
- покрытие светлых тонов за счет большой свето-теплоотражающей способности снижает нагрев оболочки резервуара, чем сокращает потерю легких фракций нефтепродуктов
- температура нанесения (+5 +35)<sup>0</sup>С.

#### *Применение*

Применяется в качестве противокоррозионного покрытия наружных поверхностей металлоконструкций и оборудования с длительным сроком эксплуатации.

#### *Разрешительная документация*

✓	Свидетельство о государственной регистрации Таможенного союза Республики Беларусь, республики Казахстан и Российской Федерации
---	--

#### *Технические характеристики*

Цвет	Цвета RAL
Внешний вид пленки после высыхания	Однородная, матовая

Массовая доля нелетучих веществ, %	31±2 для черного 35±2 для остальных
Условная вязкость по ВЗ-246 (4) при температуре (20±2) <sup>0</sup> С	от 20
Степень перетира, мкм, не более	40
Эластичность пленки при изгибе, мм не более	1
Твердость по маятниковому прибору типа М-3, у.е., не менее	0,35
Прочность пленки при ударе по прибору У-1м, см., не менее	45
Адгезия, баллы, не более	2
Укрывистость эмали, г/м <sup>2</sup> , не более	90
Время высыхания до степени 3, ч., не более – при температуре (20±2) <sup>0</sup> С	1
Толщина сухой пленки одного слоя, мкм	35-50
Расход на один слой*, г/м <sup>2</sup>	120-150
Растворитель: – для разбавления состава – для промывки инструмента	Р-5, ксилол Р-4, Р-5, ксилол
Межслойная сушка** до степени 2 (высыхание «на отлип») при температуре (20±2) <sup>0</sup> С, ч.	6
Время высыхания** до степени 3 (практическое высыхание): при температуре (20±2) <sup>0</sup> С, ч., не более для однослойного покрытия	2-4
Время выдержки покрытия** до начала эксплуатации при температуре (20±2) <sup>0</sup> С до степени 5 (полное высыхание), суток	7
Разбавители: - для разбавления ЛКМ - для промывки оборудования	Р-4 646, Р-4, Р-5
Гарантийный срок хранения со дня изготовления, мес.	18

#### **Примечание:**

\* Расход определяется: методом нанесения; техническими параметрами применяемого оборудования и факелом распыления; режимом нанесения; квалификацией рабочих; топографией и группой сложности окрашиваемой поверхности; потерями при хранении и приготовлении ЛКМ; при промывке оборудования. Указан средний практический расход для поверхности I группы сложности.

### **Рекомендации по нанесению**

#### ***Подготовка поверхности***

Поверхности металлоконструкций перед окрашиванием должны быть огрунтованы и без остаточных загрязнений – грязи, пыли, жировых загрязнений и солей непосредственно перед окрашиванием. Контроль за содержанием растворимых солей производить по ИСО 8502-6,9.

#### ***Подготовка ЛКМ***

Перед применением полуфабрикат грунт тщательно перемешать по всему объему тары. Добавить отвердитель в соотношении, указанном в сертификате качества и Инструкции по нанесению.

Состав тщательно перемешать и выдержать не менее 10 минут.

При необходимости, для доведения до рабочей вязкости, зависящей от метода нанесения, добавить разбавитель Р-4 (не более 5-8%).

### ***Нанесение защитного состава***

Условия нанесения:

- температура воздуха от +5 до +35<sup>0</sup>С,
- относительная влажность – не более 80%,
- температура поверхности должна быть на 3<sup>0</sup>С выше точки росы.

До нанесения слоев на поверхность изделия окрасить кистью или валиком сварные швы, ребра жесткости и другие места, подверженные наиболее интенсивной коррозии; полоса окраски с каждой стороны шириной не менее 5 см («полосовое» окрашивание).

**Примечание:** *Практический расход зависит от конфигурации окрашиваемой поверхности, качества подготовки поверхности (шероховатость), применяемого метода окрашивания, применяемого окрасочного оборудования, квалификации персонала, погодных условий (ветер), уточняется на месте проведения работ и окончательно согласовывается исполнителем окрасочных работ с Заказчиком.*

Количество слоев зависит от схемы защитной системы, способа нанесения и используемого оборудования.

Продолжительность межслойной сушки зависит от температуры воздуха и толщины наносимых слоев.

Время высыхания до степени 3 при температуре (20±2)<sup>0</sup>С – 2 час.

**Примечание:** *указанное время высыхания материалов действительно для номинальных толщин покрытия, температуры окружающего воздуха +20<sup>0</sup>С и влажности до 80%. При отклонениях от вышеуказанных параметров время нанесения последующего слоя лакокрасочного покрытия определяется степенью 3 высыхания предыдущего слоя по ГОСТ 19007. Максимальный срок нанесения последующего слоя для данной системы материалов при температуре окружающего воздуха +20<sup>0</sup>С и влажности не более 80% составляет 14 суток. В случае замедления полимеризации эпоксидного материала в связи с погодными и иными условиями, максимальный срок нанесения последующего слоя может быть увеличен по согласованию с техническим представителем ООО «Интехцентр» и проведением необходимого обследования, отмывки и возможных других подготовительных работ на поверхности.*

### ***Контроль качества***

Показатели качества покрытия проверяются на металлических образцах-свидетелях, окрашенных одновременно с производством работ, после выдержки покрытия не менее 10 суток. Размер образца 70 x 150 мм.

При приёмке законченного лакокрасочного покрытия подлежат контролю:

- внешний вид лакокрасочного покрытия
- толщина лакокрасочного покрытия
- адгезия лакокрасочного покрытия

### ***Хранение***

Хранить при температуре от -30<sup>0</sup>С до +40<sup>0</sup>С в плотно закрытой таре без прямого попадания солнечных лучей и влаги. Гарантийный срок хранения – 18 месяцев со дня изготовления. В период га-

рантийного хранения состава допускается расслаивание грунт-эмали и оседание пигментов, устраняемое тщательным перемешиванием.

**Вид поставки:** поставляется в таре: 20 кг евроведро, 50 кг барабан, 200 кг бочка.

### **Техника безопасности**

Материал огнеопасен. Не работать вблизи источников открытого огня.

Работы проводить при включенной приточно-вытяжной вентиляции с использованием индивидуальных средств защиты.

### **Дополнительные услуги:**

- отвердитель комплектуется на каждое тарное место основы.

Тара по согласованию тел.: +7 (925) 263-21-94, [texkortekkor@mail.ru](mailto:texkortekkor@mail.ru)

### **Технический контроль (надзор) по антикоррозионной защите инспектором FROSIO III уровня (сертификат № 364 от 08.12.2022г)**

- контроль непосредственно на объекте, как на всей площади, так и на контрольных (эталонных) участках в соответствии с ГОСТ 34667 (ISO 12994),
- экспертное сопровождение материалов,
- экспертная помощь при производстве других защитных работ.

тел: +7 (965) 114-94-80, [springw@mail.ru](mailto:springw@mail.ru)

### **Проектирование систем электрохимзащиты (ЭХЗ):**

- Консультирование заказчика по вопросам защиты от коррозии
    - модернизация и ремонт существующих систем защиты от коррозии; выбору и поставке оборудования; инжиниринг и прочее,
    - разработка проектной документации (ПД) в соответствии с действующей нормативной базой; сопровождение документации в органах государственной экспертизы.
    - разработка рабочей документации (РД) на основании результатов ПД.
    - координирование реализации проектов ЭХЗ.
  - Поставка оборудования для систем ЭХЗ, в том числе для морских условий:
    - для мониторинга и обследования эффективности систем электрохимической защиты;
    - мониторинга внутренней защиты для трубопроводов и резервуаров из стали;
    - мониторинга водородного охрупчивания металла (мониторинг усталости металла).
- тел.: +7 (962) 942-66-99.

## **ВАЖНОЕ ПРИМЕЧАНИЕ!**

Лакокрасочные материалы под торговыми марками «Техкор» и ПАКойл» реализуются исключительно от ООО «Интехцентр», либо с предъявлением официального письма-согласия правообладателя ООО «Интехцентр» на реализацию данной продукции. При отсутствии письма-согласия ООО «Интехцентр» не несёт ответственности за неправильное применение материала, и покупатель утрачивает право на предъявление претензий и удовлетворение требований, связанных с качеством полученного покрытия.

Предоставленная техническая информация носит общий характер без учета специфики конкретного объекта и должна рассматриваться с руководством по нанесению. После принятия решения об использовании систем противокоррозионной защиты «Техкор» или «ПАКойл» нами разрабатывается регламент выполнения работ, учитывающий систему противокоррозионной защиты, условия эксплуатации защищаемых поверхностей, имеющегося у исполнителя работ оборудования.

Для вновь строящихся или реконструируемых объектов может быть разработан полноценный проект защиты от коррозии в соответствии с требованиями ГОСТ 34667.8 (ISO 12944-8:2017) и СП 28.13330.2017 «Защита строительных конструкций от коррозии».

**ИНТЕХЦЕНТР 2023 г.**