

тел.: +7 (925) 263-21-94; +7 (985)730-58-38, 8-800-250-04-72
e-mail: texkortekkor@mail.ru main@texkor.ru
сайт: www.texkor.ru

**ТЕХКОР -
412/08-01****базовое****Защита гидротехнических
сооружений**

Техническая информация

ТУ 2312-010-42968112-2004

Защитная лакокрасочная система «Техкор-412/08-01» предназначена для защиты от коррозии металлических и железобетонных поверхностей конструкций и сооружений, технологического оборудования, эксплуатируемых в условиях постоянного или периодического воздействия водной среды (вода техническая, речная, морская) или при повышенной влажности атмосферы, а также для противокоррозионной защиты внутренних металлических поверхностей противопожарных, технологических резервуаров, емкостного оборудования для сбора и хранения льяльных и ливневых сточных вод.

Системы выпускаются всеклиматического исполнения «В» в соответствии с ГОСТ 9.104; группа условий эксплуатации – 4 в соответствии с ГОСТ 9.032; индекс покрытия, характеризующий его стойкость – в (водостойкое) в соответствии со СНиП 2.03.11-85. Система устойчива во всех категориях коррозионной активности среды С1-С5, СХ и Im3 по ISO 12944.

Защитный состав «Техкор-412/08-01» грунт

Описание

Лакокрасочный защитный грунтовочный состав «Техкор-412/08-01» представляет собой двухкомпонентную систему, состоящую из полуфабриката (суспензии пигментов и наполнителей в растворе эпоксидной смолы и модифицирующих ингредиентов в органических растворителях) и отвердителя, смешиваемого перед применением.

Свойства

- тиксотропность,
- водостойкость,
- солестойкость
- щелочестойкость,
- кислотостойкость
- нефтестойкость
- масло-бензостойкость
- обеспечивает высокие противокоррозионные и физико-механические свойства
- температура нанесения (+5 +35)⁰С

Применение

Применяется в качестве грунтовочного или самостоятельного противокоррозионного покрытия для металлических поверхностей. Обладает специальными адгезионными качествами с учетом особенностей защищаемой поверхности.

Разрешительная документация и протоколы освидетельствования

✓	Свидетельство о государственной регистрации Таможенного союза Республики Беларусь, республики Казахстан и Российской Федерации
✓	Заключение вх. №296 от 02.10.2006 ОАО «Трест Гидромонтаж» о возможности применения «Техкор-412/08-01» для защиты от коррозии механического оборудования и специальных стальных конструкций гидротехнических сооружений.
✓	Протокол освидетельствования защитной лакокрасочной системы «Техкор-412/08-01» ФГУП «Росмпорпорт», контрольный участок объекта «Юго-западный мол» г.Сочи от 05.09.2023 года.

Технические характеристики

Цвет	Красно-коричневый, серый, RAL	
Внешний вид пленки после высыхания	Однородная, матовая	
Массовая доля нелетучих веществ, %	60±5	
Условная вязкость по ВЗ-246 (4) при температуре (20±2) ⁰ С	30-120	
Степень перетира, мкм, не более	60	
Эластичность пленки при изгибе, мм не более	1	
Адгезия, баллы, не более	1	
Жизнеспособность состава после введения отвердителя при температуре (20±5) ⁰ С, ч., не менее	8	
Время высыхания до степени 3, ч., не более		
– при температуре (20±2) ⁰ С	10	
– при температуре (60±2) ⁰ С	3	
Полное отверждение при (20±2) ⁰ С, сут.	7	
Рекомендуемое количество слоев	2	
Толщина сухой пленки одного слоя, мкм	80-120	
Расход на один слой*, г/м ²	250-280	
Стойкость покрытия к статическому воздействию		
– воды	96	
– 3%-го р-ра NaCl	96	
при температуре (20±2) ⁰ С, ч., не менее		
Растворитель:		
– для разбавления состава	P-4	
– для промывки инструмента	P-4, P-5, №646	

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

Подготовка поверхности металлоконструкций перед окрашиванием должна состоять в предварительном обезжиривании, подготовке стали (сварочных швов, кромок, удалении заусенцев, задигов металла и т.д.), абразивной очистке стальной поверхности от окислов,

предыдущего покрытия, а также окончательном удалении 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%).

Жизнеспособность грунт-эмали после введения отвердителя при температуре $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$ – 8 часов.

Нанесение защитной системы

Условия нанесения:

- температура воздуха от $+5$ до $+35^{\circ}\text{C}$,
- относительная влажность – не более 60%,
- температура поверхности должна быть на 3°C выше точки росы.

До нанесения слоев грунта 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).

Толщина покрытия 130-150 мкм одного мокрого слоя. Общий расход 280-300 г/м².

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 способа нанесения и используемого оборудования.

Рекомендуется нанесение не менее 2 слоев.

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

Время высыхания до степени 3 при температуре $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$ – 8 часов.

Примечание: *указанное время высыхания материалов действительно для номинальных толщин покрытия, температуры окружающего воздуха $+20^{\circ}\text{C}$ и влажности до 60%. 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 $+20^{\circ}\text{C}$ и влажности не более 60% 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 -30⁰С до +40⁰С в плотно закрытой таре без прямого попадания солнечных лучей и влаги. Гарантийный срок хранения – 12 месяцев со дня изготовления.

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.

Предложение дополнительных материалов и услуг:

Предлагается к использованию от подземной коррозии защитные системы:

- «Техкор-412/08-01» промежуточный (серый, светло-серый, темно-серый).
- «Техкор-412/08-01» финиш (цвета RAL).

Дополнительные услуги:

- отвердитель комплектуется на каждое тарное место основы.

Тара по согласованию тел.: +7 (925) 263-21-94, 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

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.