

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 ПУ**финиш****Защита гидротехнических
сооружений**

Техническая информация

ТУ 2312-010-42968112-2004

Защитная лакокрасочная система «Техкор-412/08-01» предназначена для защиты от коррозии и придания требуемого декоративного вида металлическим и железобетонным поверхностям конструкций и сооружений, технологического оборудования, эксплуатируемых в условиях открытой промышленной атмосферы зон ХЛ1, УХЛ1 (ГОСТ 9.401) с воздействием коррозионной активной среды С1-С5 (ИСО 12944). Покрытие обладает химической стойкостью и высокой адгезией к огрунтованному основанию, высокими декоративными качествами, стойкостью к атмосферным воздействиям, в том числе, к УФ-излучению.

Системы выпускаются для огрунтованных стальных поверхностей конструкций и сооружений в атмосферных условиях всех макроклиматических районов, типов атмосферы и категорий размещения по ГОСТ 15150 и во всех категориях коррозионной активности среды С1-С5, СХ и Im3 по ISO 12944.

Защитная эмаль «Техкор-412/08-01» финиш ПУ

Описание

Лакокрасочная защитная полиуретановая эмаль «Техкор-412/08-01» финиш ПУ, представляет собой двухкомпонентную систему с высоким сухим остатком, состоящую из полуфабриката (суспензии противокоррозионных пигментов и целевых добавок в растворе акриловых смол в смеси органических растворителей) и изоцианатного отвердителя, смешиваемого перед применением.

Свойства

- атмосферостойкость
- стойкость к УФ-излучению
- тиксотропность,
- водостойкость,
- солестойкость
- щелочестойкость,
- кислотостойкость
- масло-бензостойкость
- нефтестойкость
- термостойкость
- обеспечивает высокие противокоррозионные и физико-механические свойства
- температура нанесения (от -10 до +40)⁰С.

Применение

Применяется в качестве финишного покрытия после грунтовочного или промежуточного слоев системы противокоррозионного покрытия для металлических поверхностей.

Разрешительная документация и протоколы освидетельствования

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

Технические характеристики

Цвет	Цвета RAL
Внешний вид пленки после высыхания	Однородная, глянцевая, полуглянцевая
Массовая доля нелетучих веществ, %	68±3
Плотность, г/см ³	1,25±0,05
Метод отрыва (ГОСТ 32299), Мпа, не менее	5
Термостойкость – при +120 ⁰ С – при +150 ⁰ С	постоянно кратковременно
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	24
Толщина сухой пленки одного слоя, мкм	40-100
Расход на один слой*, г/м ²	80-200
Растворитель: – для разбавления состава – для промывки инструмента	P-4, P-5, P-5A Сольвент, ацетон, P-5A

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 основу 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%).

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

Нанесение защитной системы

Условия нанесения:

- температура воздуха от -10 до $+40^{\circ}\text{C}$,
- относительная влажность – не более 85%,
- 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).

Рекомендуемые параметры нанесения:

Воздушное распыление

- диаметр сопла 1,5-2,0 мм
- давление 0,3-0,5 Мпа (3-5 бар)

Безвоздушное распыление

- диаметр сопла 0,013"-0,017"
- давление, не менее 15 Мпа (150 бар)

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 $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$ – не более 24 час.

Примечание: *указанное время высыхания материалов действительно для номинальных толщин покрытия, температуры окружающего воздуха $+20^{\circ}\text{C}$ 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 $+20^{\circ}\text{C}$ 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 -40⁰С 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» грунт (красно-коричневый).
- «Техкор-412/08-01» промежуточный (светло-серый, серый, темно-серый)

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.