

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-712/05-02**

защитно-декоративная  
система для бетонных  
конструкций

### **Техническая информация**

**ТУ 2312-001-42968112-01**

**Защитная лакокрасочная система «Техкор-712/05-02»** является модификацией базовой системы «Техкор-712/05», предназначена для окрашивания бетонных наружных поверхностей конструкций и сооружений, контактирующих с химической продукцией или эксплуатируемых в условиях агрессивной промышленной атмосферы химических производств внутри и снаружи помещений.

### **Описание**

Лакокрасочная защитная система «Техкор-712/05-02» состоит из пропитки и покрывных слоев барьерного типа, представляющих собой двухупаковочные материалы, включающие полуфабрикат (суспензия пигментов и наполнителей в растворе эпоксидных смол и модифицирующих ингредиентов в органических растворителях) и отвердитель, смешиваемые перед применением.

Возможно изготовление защитной-декоративной системы с выбором цвета покрытия по RAL.

### **Свойства**

- высокая стойкость к воздействию минеральных удобрений
- стойкость к агрессивной атмосфере химических производств
- температура нанесения (+5 +35)<sup>0</sup>C

### **Применение**

Применяется в качестве декоративно-защитного покрытия железобетонных конструкций и сооружений, контактирующих с минеральными удобрениями и другой продукцией химического производства.

### **Разрешительная документация**

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

### **Технические характеристики**

Наименование показателя	Пропитка	Покрывные слои
Цвет	Красно-коричневый	Серый***
Внешний вид пленки после высыхания	однородная, матовая	ровная, однородная, матовая, полуматовая
Массовая доля нелетучих веществ, %	42±2	65±5
Условная вязкость по ВЗ-246 (4) при температуре		

(20±0,5) <sup>0</sup> С	20-30	30-120
Степень перетира, мкм, не более	60	Не нормируется
Прочность пленки при ударе по прибору типа У-1, см, не менее	50	50
Твердость по маятниковому прибору М 3 (маятник А), отн. ед., не менее	0,5	0,5
Эластичность пленки при изгибе, мм, не более	3	3
Адгезия, баллы, не более (ГОСТ 15140)	1	1
Стойкость покрытия к статическому воздействию жидкостей при температуре (20±2) <sup>0</sup> С, ч, не менее		
- дистиллированной воды	24	120
- 3% р-ра NaCl	24	120
- 10% р-ра NaOH	24	120
Жизнеспособность состава после введения отвердителя и разбавления до рабочей вязкости при температуре (20±5) <sup>0</sup> С, ч., не менее	8	8
Толщина одного слоя, мкм	50	100-120
Расход* на один слой (теоретический), г/м <sup>2</sup>	100-150	250-280
Число слоев	1	2
Общая толщина покрытия, мкм	250-290	
Общий расход (теоретический), г/м <sup>2</sup>	650-750	
Межслойная сушка** до степени 2 (высыхание «на отлип») при температуре (20±2) <sup>0</sup> С, ч.	8	6
Время высыхания** до степени 3 (практическое высыхание) при температуре (20±2) <sup>0</sup> С, ч., не более	10	12
Время выдержки покрытия** до начала эксплуатации при температуре (20±2) <sup>0</sup> С до степени 5 (полное высыхание), суток	15	
Разбавители: - для разбавления ЛКМ - для промывки оборудования	Р-4 646, Р-4, Р-5	
Гарантийный срок хранения со дня изготовления, мес.	12	12

#### **Примечание:**

\* Практический 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.

\*\* Продолжительность сушки зависит от температуры и относительной влажности воздуха, воздухообмена, толщины наносимых слоев

\*\*\* По согласованию, для придания требуемого цвета, на пропитку наносится один слой серого цвета и перекрывается декоративно-защитной эмалью из системы «Техкор-712/05-01».

#### **Рекомендации по нанесению**

##### ***Подготовка поверхности***

Удаление слабосцепленного верхнего слоя бетона, остатков старого покрытия, обеспыливание.

Производятся ремонтно-восстановительные работы бетонной поверхности.

Влажность бетона, подготовленного к нанесению ЛКМ, в поверхностном слое 20 мм должна быть не более 4% (на поверхности бетона не должно быть пленочной влаги, поверхность бетона должна быть на ощупь сухой).

### **Подготовка ЛКМ**

Перед применением полуфабрикаты ЛКМ 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 ЛКМ после введения отвердителя при температуре  $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$  – 8 часов.

### **Нанесение защитной системы**

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.

Способ нанесения: безвоздушное или пневматическое распыление, кисть, валик.

#### **1. Если требуется цвет покрытия серый.**

На подготовленную бетонную поверхность нанести пропитку, один слой, безвоздушным или пневматическим распылением.

Теоретический расход – 100-150 г/м<sup>2</sup> в зависимости от пористости бетона.

Условная толщина 50 мкм.

Эмаль серого цвета наносится после высыхания пропитки (8 часов при температуре  $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$ ) в 2 слоя с промежуточной сушкой между слоями 6 часов.

Толщина одного слоя эмали – 100-120 мкм, теоретический расход – 250-280 г/м<sup>2</sup>.

Время высыхания эмали до степени 3 при температуре  $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$  – 12 часов.

Общая толщина покрытия – 250-290 мкм.

Общий расход – 650-750 г/м<sup>2</sup>.

#### **2. Если требуется цвет покрытия по RAL.**

Пропитка наносится в два слоя с межслойной сушкой 8 часов при температуре  $20\pm 2^{\circ}\text{C}$ .

На высохшую пропитку наносится один слой эмали серого цвета (толщина слоя 100-120 мкм, расход 250-280 г/м<sup>2</sup>). После высыхания эмали (6 часов при температуре  $20\pm 2^{\circ}\text{C}$ ), нанести 2 слоя декоративной финишной эмали с межслойной сушкой 1 час при температуре  $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$ .

Толщина одного слоя эмали 40-60 мкм, расход на один слой 80-90 г/м<sup>2</sup>.

Общая толщина покрытия 280-340 мкм.

Общий расход - 650-750 г/м<sup>2</sup>.

### **Выдержка покрытия перед эксплуатацией**

После окончания работ, до начала эксплуатации, защитное покрытие «Техкор-712/05-02» выдерживают до полного формирования в течение времени, зависящего от температуры и влажности воздуха. Время выдержки при температуре  $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$  -15 суток. Необходимо обеспечить постоянное вентилирование.

### ***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.

### ***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 – 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 защитная лакокрасочная система «Техкор-612» ТУ 2312-002-42968112-01. Предназначена для защиты от коррозии внутренних поверхностей (как новых, так и ремонтной окраски) резервуаров под светлые нефтепродукты (авиатопливо, бензин, дизельное топливо, масла); технологического оборудования, для которого требуется применение антистатических лакокрасочных покрытий.

### ***Дополнительные услуги:***

➤ отвердитель комплектуется на каждое тарное место основы.

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