

### ТИП КРАСКИ

ИНЕРТА 205 является двухкомпонентным эпоксидным покрытием без растворителей.

### ПРИМЕНЕНИЕ

Применяется в эпоксидных схемах лакокрасочного покрытия. Используется, в частности, для защиты внутренних поверхностей резервуаров и емкостей, переливных бассейнов в целлюлозно-бумажной, пищевой промышленности, на очистных сооружениях и пр. Материал имеет сертификаты, допускающий прямой контакт покрытия на основе Инерта 205 с питьевой водой – см. Заключение Государственного научно-исследовательского технического института Финляндии VTT № ELI 0447/90, а так же санитарно-эпидемиологическое заключение № 77.01.03.231.П.029009.05.09 от 14.05.2009 выданное УФС по надзору в сфере защиты прав потребителей и благополучия человека по городу Москве.

### СПЕЦСВОЙСТВА

Плѐнка материала устойчива к воздействию водных растворов большинства химических веществ, воды, масла имеющих температуру вплоть до +40<sup>0</sup>С в условиях продолжительного погружения. После полной полимеризации плѐнка материал не имеет вкуса и запаха, не содержит и не выделяет вредных для здоровья веществ. Материал обладает высокой устойчивостью к абразивной нагрузке.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

#### Соотношение смешивания

Основа (Комп. А): 2 части по объѐму  
Отвердитель (Комп. Б): 1 часть по объѐму

#### Жизнеспособность при +23<sup>0</sup>С

30-40 минут

#### Содержание сухих веществ

100% (по объѐму)

#### Общая масса твѐрдых веществ

примерно 1500 г/л

#### Летучие органические соединения (ЛОС)

0 г/л

#### Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина плѐнки

Сухая плѐнка (мкм)	Мокрая плѐнка (мкм)	Теоретическая укрывистость (м <sup>2</sup> /л)
125	125	8

Не рекомендуется наносить лакокрасочный материал с толщиной плѐнки, превышающей рекомендованное значение более чем в два раза

#### Практическая укрывистость

Определяется с учётом существующих потерь (в зависимости от метода нанесения ЛКМ, сложности окрашиваемых конструкций, квалификации маляров и условий проведения окрасочных работ).

#### Время высыхания, +23<sup>0</sup>С, RH 50%

- от пыли (ISO 1517)

6 часов

- на ощупь (DIN 53150)

12 часов

- полная полимеризация

7 суток

#### Перекрытие последующим слоем, +23<sup>0</sup>С, RH 50%

Температура поверхности	Инерта 205	
	Мин.	Макс.*
+15 <sup>0</sup> С	10 часов	36 часов
+23 <sup>0</sup> С	6 часов	24 часа

\* - Максимальный промежуток времени, при котором не требуется обработка поверхности до шероховатости.

Увеличение толщины плѐнки и повышение относительной влажности воздуха снижают скорость высыхания

**Разбавитель**  
**Очистка инструментов**  
**Степень блеска**  
**Возможные цвета**  
**Предостережение**

Не подлежит разбавлению  
ТЕКНОСОЛВ 9506  
Глянцевая  
Белый, светло-голубой  
См. Бюллетень по технике безопасности

#### **Подготовка поверхности**

##### Стальные поверхности:

С окрашиваемой поверхности необходимо удалить загрязнения (масла, жиры, избыточное содержание солей, пыль, грязь), затрудняющие предварительную подготовку поверхности и ухудшающие адгезию лакокрасочного материала. Произвести абразивоструйную подготовку поверхности до степени не менее Sa 2.5 (ISO 8501-1) и шероховатости R<sub>y5</sub>  
Непосредственно перед окраской, поверхность обеспыливается.

##### Минеральные поверхности:

При окраске бетонных поверхностей необходимо убедиться, что она была залита, как минимум, 4 недели назад. Поверхность должна быть в достаточной степени отвердевшей (прочность на сжатие не менее...). Все неровности и «брызги», а так же слой «цементного молочка» удаляется механическим путём. При необходимости придать поверхности шероховатость. Непосредственно перед окраской, поверхность обеспыливается.

##### Ремонтная окраска:

Материал допускается наносить на ранее окрашенные поверхности. Перед нанесением необходимо убедиться в совместимости материала Инерта 205 и старого покрытия.

Перед нанесением материала Инерта 205 на ранее окрашенную поверхность – необходимо удалить загрязнения (масла, жиры, избыточное содержание солей, пыль, грязь, непрочно сцепленные участки старого покрытия), ухудшающие адгезию. Обработка старого покрытия до шероховатости так же способствует улучшению адгезии.

Место и время предварительной подготовки поверхности должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой вплоть до момента нанесения материала.

#### **Шпатлевка и выравнивание**

При наличии серьёзных дефектов на окрашиваемой поверхности (язвы, сколы, выбоины, пазы и пр.) необходимо произвести её ремонт при помощи шпатлёвки Текнопокс Аква V Филл или Текнопокс Филл.

#### **Смешивание компонентов**

При определении необходимого количества рабочей смеси необходимо принимать во внимание жизнеспособность материала. Перед окрашиванием база и отвердитель должны быть отмерены в правильной пропорции и перемешаны до полной однородности. Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению и ухудшению свойств плёнки материала.

#### **Условия нанесения**

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и полимеризации материала температура окружающего воздуха, окрашиваемой поверхности и материала должна быть выше +10<sup>0</sup>С; относительная влажность воздуха должна быть ниже 80%. Дополнительно, температура окрашиваемой поверхности и материала должна быть, как минимум, на 3<sup>0</sup>С выше температуры точки росы воздуха.

#### **Нанесение**

Приготовленный материал необходимо тщательно перемешать, до полной однородности композиции.

Материал может наноситься при помощи аппарата безвоздушного распыления с коэффициентом усиления не ниже 46:1.

Подходящее сопло безвоздушного распылителя 0,018-0,021`.

Для окраски небольших поверхностей могут быть использованы кисть или валик.

Обращаем внимание на то, что жизнеспособность материала зависит от температуры и количества смеси.

#### Дополнительная информация

Срок хранения указан на этикетке. Материал необходимо хранить в прохладном месте, в герметично закрытой ёмкости, вне воздействия прямого солнечного света.

Дополнительные сведения о предварительной подготовке поверхности и материала, нанесении материала и техническом обслуживании покрытия см. «Руководство по антикоррозионной окраске» АО Текнос или «Технологический регламент нанесения схем» Поставщика.

---

Данные, приведённые в настоящей технической характеристике изделия, являются условными значениями, которые получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Компания Текнос отвечает за соответствия качества материалов используемой нами системой качества. Однако, Текнос не несёт ответственность за выполненную окрасочную работу, поскольку она, в большей степени, зависит от условий подготовки материала и поверхности, а так же нанесения материала. Компания Текнос, так же, не несёт ответственность за ущерб, вызванный неправильным применением лакокрасочного материала. Данный материал предназначен только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь материала обладает достаточными знаниями по её применению, а так же технической информацией и информацией по вопросам безопасности труда. На нашем сайте [www.teknos.com](http://www.teknos.com) Вы найдёте самые новые версии технических описаний материалов, паспортов по технике безопасности и схем лакокрасочных покрытий

---