

ТЕХНОЦИНК

Цинконаполненное покрытие
для защиты металла от коррозии
(метод холодного цинкования)
ТУ 2312-008-82207624-08

ТЕХНОЦИНК является профессиональным защитным антикоррозийным цинконаполненным покрытием для протекторной защиты черных металлов (металлоконструкций, железнодорожного, морского и речного транспорта, сельхозтехники и др.) в схемах лакокрасочных покрытий, эксплуатирующихся в атмосферных условиях, влажной промышленной атмосфере, а также в контакте с пресной и морской водой. Высокое содержание цинковой пыли в покрытии дает высокую механическую устойчивость и идеальную антикоррозийную защиту в течение 10–15 лет.

Основные области применения

Строительство	ГЭС, ГРЭС	Машиностроение
Антикоррозийная защита металлоконструкций, работающих в тяжелых условиях	Атомная энергетика	Мосты и опоры, ЛЭП и т.д.
Гидротехнические сооружения	Судостроение, вагоностроение	Химическая и нефтяная промышленность

Основные свойства

Покрытие ТЕХНОЦИНК, разработано специально для использования в агрессивных средах, выгодно отличается от аналогичных по классу специальных покрытий рядом важных параметров и низкой ценой, и её применение является, безусловно, перспективным для широкого диапазона объектов.

За счёт того, что в состав краски ТЕХНОЦИНК входят специально разработанные износостойкие, ударопрочные цинконаполненные компоненты, покрытия, выполненные краской ТЕХНОЦИНК, исключительно стойки к внешним механическим воздействиям.

Производство краски ТЕХНОЦИНК осуществляется по действующим ТУ, под жёстким контролем ОТК. Краска ТЕХНОЦИНК сертифицирована по российским стандартам и нормам. Поставляется в металлических ведрах международного образца 10, 20 кг.

Технические данные

Внешний вид покрытия	матовое, шероховатое
Цвет	серый
Время высыхания: - до ст. 1 при температуре 20±2 °С	не более 1 ч.

- до ст. 3 при температуре 20±2 °С - до ст. 3 при температуре +120 °С	не более 24 ч. не более 0,5 ч.
Доля нелетучих веществ: - по массе - по объему	86,5–88,5%, масс. 48–52%, об.
Рекомендуемое количество слоев	1-2
Толщина одного слоя	80–90 мкм
Теоретический расход на один слой	300–350 г/м ²
Температура нанесения, °С	от +10 до +35 °С
Температура эксплуатации, °С	от –60 до +80 °С

Условия нанесения

ТЕХНОЦИНК наносится любым способом: пневматическим или безвоздушным распылением, кистью, валиком.

Перед применением убедиться, что основа материала хорошо перемешана и однородна по всему объему тарного места.

За 30 минут перед нанесением готовят покрытие, для чего к основе добавляют при тщательном перемешивании отвердитель из расчета

на 1000 г основы материала 70 г отвердителя + 100 г растворителя.

Рекомендуемая вязкость по ВЗ-4:

- 60–80с — при нанесении валиком и кистью
- 16–20с — при нанесении пневматическим распылением
- 20–40с — при нанесении безвоздушным распылением

Подготовленный материал наносят на поверхность металла одним из указанных способов при температуре окружающего воздуха от +5 до +30 °С и относительной влажности воздуха не выше 80%, в 1-2 слоя, общей толщиной не более 200 мкм. Интервал нанесения материала ТЕХНОЦИНК между слоями 1–2 часа воздушной сушки при температуре 20±2 °С. Для исключения конденсации влаги температура поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на 3 °С.

В случае применения материала ТЕХНОЦИНК для окраски металла, предназначенного под электросварку, толщина слоя в местах сварного шва не должна превышать 20 мкм.

В процессе работы ТЕХНОЦИНК необходимо периодически перемешивать во избежание осаждения цинкового порошка.



198035, Санкт-Петербург, ул. Степана Разина, д. 9

8 (812) 612-99-41  8 (812) 334-55-11

TnpProtect.ru  ТнпПротект.рф



info@tnpprotect.ru