



ТРИОТЕМП 400

Цинк-силикатное покрытие, 2К

ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА: Быстросохнущий двухкомпонентный материал, состоящий из связующего на базе этилсиликата и мелкодисперсионного цинкового порошка. Содержание цинка в покрытии - равно или выше 85 % по массе в сухой пленке, что соответствует эксплуатационным требованиям SSPC Paint 20 (уровень 1, тип I) и ISO 12944-5:2018.

НАЗНАЧЕНИЕ ПОКРЫТИЯ: Для защиты различных стальных поверхностей, подверженных атмосферным нагрузкам и высоким температурам (до +400 °С).

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Цвет: Серый.

**Сухой остаток
(по объему):** 60±2 %

Теоретический расход: 0,100 л/м², при ТСП 60 мкм.

Толщина покрытия:

Таблица толщин мокрой и сухой пленки

Толщина пленки	ТМП, мкм	ТСП, мкм
Минимальная	100	60
Максимальная	133	80

**Время сушки и интервал
перекрытия:**

Время сушки при ТСП (60-80) мкм		
Температура окрашиваемой поверхности	5 °С	23 °С
Высыхание до отлипа	40 минут	20 минут
Высыхание до нанесения следующего слоя системы покрытия		
минимальное	через 7 суток (при RH 90 % или увлажнении поверхностей)	через 24 ч (при RH выше 80 % и увлажнении поверхностей)

Перед нанесением следующего слоя убедитесь, что высохший грунтовочный слой ТРИОТЕМП 400 выдерживает легкую протирку смоченной в метилэтилкетоне тряпкой (ASTM D4752, МЭК-тест, (4-5) баллов).

В качестве последующих слоев рекомендуются материалы, предназначенные для оцинкованных поверхностей.

**ПОДГОТОВКА
ПОВЕРХНОСТИ:**

Материал наносится на подготовленную и сухую металлическую поверхность. Процесс подготовки включает следующие операции: устранение дефектов поверхности до Р2 по ИСО 8501-3; обезжиривание поверхности (при необходимости; рекомендуемый растворитель – Р4);

Техническое описание



очистка поверхности до степени Sa 2^{1/2} по ГОСТ Р ИСО 8501-1, профиль поверхности после очистки должен быть средней шероховатости (компаратор «G»), см. ИСО 8503-2, рекомендованная шероховатость поверхности Rz - (40-100) мкм.

НАНЕСЕНИЕ:

Подготовка материала:	Материал двухкомпонентный. Соотношение смешивания: 1 : 3 по массе (связующее : цинковый порошок). Во избежание образования комков при смешивании компонентов - не добавлять связующее в цинковый порошок! Тщательно перемешать связующее до достижения полной однородности. Постепенно добавлять цинковый порошок в емкость со связующим при постоянном перемешивании смеси механическим смесителем, поддерживая низкую скорость перемешивания. В завершении процесса смешения тщательно размешать цинковый порошок в связующем с высокой скоростью мешалки до получения однородной смеси. Во время применения необходимо постоянно перемешивать рабочую смесь на низкой скорости, например, используя отдельно выделенный насос.
Жизнеспособность смеси	8 ч
Способ нанесения:	Безвоздушное распыление. Пневмораспыление. Кисть – только для подкраски и ремонта.
Разбавитель:	ТРИОСОЛВ 0002 – (0 – 10) % об., в зависимости от требуемой толщины и условий нанесения. За более подробной информацией обращайтесь в ООО «ОЗ-Коутинг».
Диаметр сопла (рекомендуемый):	При безвоздушном распылении - .011” - .019”, при пневмораспылении – (1,7-2) мм.
Рабочее давление (рекомендуемое):	При безвоздушном распылении (на выходе из насоса) – не менее 150 бар, при пневмораспылении (давление на входе в распылительный пистолет) - не менее 2 бар.
Промывка оборудования:	Разбавитель ТРИОСОЛВ 0002 (допускается использование других растворителей по согласованию с компанией «ОЗ-Коутинг»)
Параметры окружающей среды:	Температура воздуха не ниже плюс 5 °С; Относительная влажность воздуха в пределах (60-90) %. При относительной влажности ниже 80 % рекомендуется окрашиваемую поверхность смочить примерно через 1 час после окраски путем облива водой под низким давлением. Смачивание повторять каждый час в течение нескольких часов.
ХРАНЕНИЕ:	Связующее – 6 мес., цинковый порошок – 24 мес. Материал рекомендуется хранить в сухом темном месте в герметичной заводской упаковке при температуре от 0 °С до плюс 30 °С, избегать прямого воздействия УФ-лучей и других источников тепла.
ТРАНСПОРТИРОВОЧНАЯ УПАКОВКА:	Ведро 10 л
ОХРАНА ЗДОРОВЬЯ И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ:	Ознакомьтесь с Паспортом безопасности на материал.