



**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 $(20\pm 2) ^\circ\text{C}$ до ст.3 при температуре $(20\pm 2) ^\circ\text{C}$ до ст.3 при температуре $120 ^\circ\text{C}$	не более 1 час не более 24 часов не более 0,5 час
Доля нелетучих веществ по массе по объему	$86,5\div 88,5$ %, масс. $48\div 52$ %, об.
Рекомендуемое количество слоев	1-2
Толщина одного слоя	$80\div 90$ мкм
Теоретический расход на один слой	$300\div 350$ г/м <sup>2</sup>
Температура нанесения, град. С	$+10 \div +35$
Температура эксплуатации, град. С	$-60 \div +80$

## 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 гр. отвердителя + 100 гр. растворителя**

Рекомендуемая вязкость по ВЗ-4:

$60\div 80$ с - при нанесении валиком и кистью,

$16\div 20$ с - при нанесении пневматическим распылением,

$20\div 40$ с - при нанесении безвоздушным распылением.

Подготовленный материал наносят на поверхность металла одним из указанных способов при температуре окружающего воздуха от  $5^\circ\text{C}$  до  $30^\circ\text{C}$  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  $(20\pm 2) ^\circ\text{C}$ . Для исключения конденсации влаги температура поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на  $3 ^\circ\text{C}$ .

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.