

Описание

Цинкнаполненная грунтовка на основе эпоксидной смолы с высоким содержанием нелетучих веществ. Покрытие по содержанию металлического цинка (более 89 %) соответствует эксплуатационным требованиям SSPC Paint 20 (уровень 1, тип II), может рассматриваться как «холодное» цинкование.

Грунтовка двухупаковочная, с полиамидным отвердителем.

Назначение и область применения

Антикоррозионная защита металлических конструкций, эксплуатируемых в атмосферных условиях всех макроклиматических районов, типов атмосферы и категорий размещения по ГОСТ 15150. Покрытие устойчиво к морской и пресной воде, водным растворам солей, к воздействию нефти и нефтепродуктов. Термостойкость до 150 °С в сухой неагрессивной среде.

В связи с высоким содержанием цинка грунтовка рекомендуется для защиты объектов, эксплуатирующихся в особо агрессивной промышленной среде.

Применяется в качестве:

- протекторной грунтовки в комплексных системах защиты от коррозии;
- самостоятельного покрытия в условиях размещения без воздействия прямых солнечных лучей.

Рекомендуется для использования:

- с эмалями ИЗОЛЭП®-mю, ПОЛИТОН®-УР (УФ), ПОЛИТОН®-УР, ВИНΙΚОР-62 марка А, с композицией АЛЮМОТАН, а также с другими эмалями на эпоксидной, полиуретановой, винилово-эпоксидной, хлорвиниловой и сополимер-винил-хлоридной основах;
- в комплексных системах огнезащиты с составами серии ПЛАМКОР®.

Сертификация, испытания

Свидетельство о государственной регистрации № RU.66.01.40.015.E.000294.08.11 от 18.08.2011 г.

Нефтегазовый комплекс: введена в Реестр ПАО Газпром (для противокоррозионной защиты морских сооружений); рекомендована к применению ПАО «НК «Роснефть» - введена в Технологическую инструкцию П»-05 ТИ-0002, соответствует требованиям Технологической инструкции П2-05.02 ТИ-0002, письмо № АР-5484 от 06.04.2016г.

Транспортное строительство: СТО 12288779-001-2013 ГК «Автодор»; аккредитация ОАО «РЖД», типовой технологический регламент по противокоррозионной защите металлических пролетных строений новых железнодорожных мостов 12288779.02073.00160; СТО-01393674-007-2015 АО «ЦНИИС».

Промышленное и гражданское строительство: рекомендовано к применению ГОСТ 9.401 (изм. 2), РД ГМ-01-02 треста «Гидромонтаж», рекомендации ОАО «НИКИМТ-Атомстрой» для применения на атомных станциях.

Одобрено испытательными центрами: НПО «Лакокраскокрытие» (г.Хотьково), Институтом антикоррозионной защиты г. Дрезден (Германия), ВНИИЖТ, ЦНИИС, ЦНИИМФ, ИПЭЭ РАН им. А.Н. Северцова (Российско-вьетнамский научно-исследовательский и технологический центр, Нячанг; СИЦ, г. Сочи; КИС, г. Североморск).

Технические характеристики

Внешний вид и цвет покрытия	Серое, оттенок не нормируется, матовое
Адгезия решетчатым надрезом, баллы, не более	1
Плотность грунтовки, г/см ³	2,80 – 3,00
Жизнеспособность при 20 °С, ч, не менее	12
Доля нелетучих веществ	
по объему, % об.	56 – 58
по массе, % масс.	84 – 87
Вязкость	Тиксотропная
Толщина одного сухого слоя, мкм	40 – 80
Толщина одного мокрого слоя, мкм	70 – 140
Время высыхания при 20 °С, ч	
- до степени 3 (по ГОСТ 19007)	2
- «до кантования»	11
Теоретический расход на однослойное покрытие г/м ²	195 – 390

Подготовка поверхности

- обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402;
- выполнить абразивоструйную очистку металлической поверхности до степени не ниже 2 по ГОСТ 9.402 или Sa 2^{1/2} по ISO 8501-1 с приданием шероховатости 30-50 мкм (сегмент 2 компаратора G по ISO 8503-2). Нанесение по гладкой поверхности не допускается;
- удалить пыль.

Грунтовку следует наносить не позднее чем через 6 ч после абразивоструйной обработки поверхности.

Перед нанесением последующих слоев поверхность с покрытием должна быть чистой от загрязнений, обезжиренной, свободной от пыли и сухой.

Инструкции по применению

- перед применением перемешать основу грунтовки до однородного состояния;
- при постоянном перемешивании добавить в основу отвердитель, тщательно перемешать в течение 2-3 минут до однородного состояния. Соотношение основа/отвердитель по массе 100:5,5; по объему 5,4:1;
- выдержать перед нанесением не менее 30 минут и вновь перемешать до однородного состояния;
- при необходимости разбавить до рабочей вязкости непосредственно перед нанесением.

При организации окрасочных работ следует учитывать снижение жизнеспособности при повышении температуры. Зависимость приведена в таблице:

Наименование показателя	Температура окружающей среды				
	0 °C	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Жизнеспособность грунтовки, ч	40	24	12	6	4

Рекомендуется наносить грунтовку при температуре от 0 до плюс 40 °C (допускается при температуре от минус 5 °C) и относительной влажности воздуха не более 85 %. Температура окрашиваемой поверхности должна быть выше точки росы не менее, чем на 3 °C, но не выше плюс 40 °C. При окраске температура материала должна быть не ниже плюс 15 °C.

Наносить в 1-2 слоя методами безвоздушного, пневматического (воздушного) распыления, кистью/валиком (полосовая окраска). Параметры приведены в таблице:

Безвоздушное распыление

Рекомендуемый разбавитель	СОЛЬВ-ЭП (ТУ 20.30.22-106-12288779-2018), марки 646, 647, 648
Количество разбавителя	до 5 % по массе
Диаметр сопла	0,015" - 0,021" (0,38 - 0,53 мм)
Давление	15 - 25 МПа (150 - 250 бар)

Воздушное распыление

Рекомендуемый разбавитель	СОЛЬВ-ЭП (ТУ 20.30.22-106-12288779-2018), марки 646, 647, 648
Количество разбавителя	до 5 % по массе
Диаметр сопла	1,8 - 2,2 мм
Давление	0,3 - 0,4 МПа (3 - 4 бар)

Кисть / валик

Рекомендуемый разбавитель	СОЛЬВ-ЭП (ТУ 20.30.22-106-12288779-2018), марки 646, 647, 648
Количество разбавителя	до 5 % по массе

Очистка оборудования

СОЛЬВ-ЭП (ТУ 20.30.22-106-12288779-2018), растворители марок 646, 647, 648

Сушка покрытия естественная. При увеличении температуры время высыхания уменьшается (приведено в таблице для толщины сухой пленки 60-80 мкм):

Степень высыхания	Время, мин (минуты), ч (часы) при температуре окружающего воздуха, °C						
	-5	0	10	20	25	30	40
До перекрытия (минимальное)	30 ч	15 ч	5 ч	3 ч	2 ч	1 ч	0,5 ч
До кантования	6 сут	3 сут	24 ч	11 ч	8 ч	6 ч	1,5 ч
До штабелирования	10 сут	5 сут	48 ч	14 ч	10 ч	8 ч	3 ч

Указанное время отверждения рекомендуется принимать как ориентировочное для практической окраски. Время отверждения зависит от температуры поверхности и окружающего воздуха, степени разбавления материала, толщины покрытия, эффективности вентиляции и относительной влажности воздуха.

Время высыхания «до кантования», «до штабелирования» зависит также от конструктивных особенностей м/к (количество точек опирания, схемы строповки, крепежа м/к для дальнейшей транспортировки) и может отличаться от указанных. Должно определяться при окраске опытным путем для конкретных условий.

Максимальное время выдержки до нанесения покрывных слоёв – не более 1 года. Время выдержки покрытия при температуре 20 °С до эксплуатации в агрессивных средах – не менее 7 суток.

Упаковка и хранение

Грунтовка поставляется комплектно: основа и отвердитель, упакованные в металлические ведра и металлические банки соответственно в зависимости от веса комплекта.

Хранение и транспортировка грунтовки – в соответствии с ГОСТ 9980.5 (при температуре окружающего воздуха от минус 40 до плюс 40 °С). Тара с грунтовкой не должна подвергаться воздействию прямых солнечных лучей (допускается кратковременное – не более 3 ч) и атмосферных осадков.

Гарантийный срок хранения в герметично закрытой таре изготовителя: основы грунтовки – 12 месяцев, отвердителя – 18 месяцев с даты изготовления.

Меры безопасности

При работе с грунтовкой следует соблюдать соответствующие отраслевые нормы и требования, а также меры предосторожности, указанные на этикетке тары.

Необходимо использовать средства индивидуальной защиты (очки, маски, респираторы), избегать вдыхания растворителей при испарении и попадания грунтовки на кожу, слизистые оболочки глаз и дыхательных путей; внутри помещений использовать только при достаточной вентиляции.

Грунтовка и ее компоненты (основа и отвердитель) огнеопасны!

Отвержденное покрытие безопасно для здоровья.

Предоставленная информация носит общий характер и не учитывает специфику конкретного объекта. Применение материала для иных целей, не обозначенных в данной информации, или при воздействии иных факторов должно иметь письменное подтверждение ЗАО НПХ ВМП. При отсутствии его производитель не несёт ответственности за неправильное применение материала и покупатель утрачивает право на предъявление претензий и удовлетворение требований, связанных с качеством полученного покрытия.



НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ХОЛДИНГ «ВМП»

Екатеринбург +7 (343) 357-30-97; 8 800 500 54 00, office@fmp.ru

Москва +7 (495) 411-65-03; 411-65-04, msk@fmp.ru

Санкт-Петербург +7 (812) 640-55-20; 676-20-20, spb@fmp.ru

Представительства в РФ и за рубежом – на vmp-holding.ru