

Описание

Двухупаковочная этилсиликатная цинкнаполненная межоперационная грунтовка, состоящая из основы – пасты цинкового порошка и связующего.

Назначение и область применения

Антикоррозионная защита поверхности металлических заготовок, деталей и сборочных единиц на период хранения между операциями изготовления и монтажа в атмосферных условиях макроклиматических районов с умеренным, умеренно-холодным и холодным климатом, всех типов атмосферы и категорий размещения по ГОСТ 15150-69.

Применяется также для защиты и герметизации резьбовых соединений труб.

Стальные изделия и детали с покрытием ЦВЭС-МО могут быть подвергнуты сварке, резанию. Однослойное покрытие не влияет на качество сварного шва. Грунтовка пригодна для нанесения на автоматизированных окрасочных линиях.

Срок службы покрытия при толщине от 15 до 25 мкм составляет до одного года.

Грунтовка может перекрываться следующими материалами:

- полиуретановые: композиции ЦИНОТАН® (ТУ 2312-017-12288779-2003), АЛЮМОТАН® (ТУ 2312-018-12288779-99), ФЕРРОТАН® (ТУ 2312-036-12288779-2003), эмаль ПОЛИТОН®-УР (ТУ 2312-029-12288779-2002);

- эпоксидные: грунтовка ЦИНЭП® (ТУ 2312-022-12288779-2000), эмаль ИЗОЛЭП®-mio (ТУ 2312-050-12288779-2005), грунт-эмали ИЗОЛЭП®-mastic (ТУ 20.30.12-065-12288779-2017) и ИЗОЛЭП-гидро (ТУ 20.30.12-108-12288779-2017), с другими лакокрасочными материалами - по согласованию с ВМП.

Сертификация, испытания

Одобрено испытательным центром НИИ «ЛКП», г. Хотьково.

Технические характеристики

	Покрытие	
Внешний вид и цвет	Однородное, матовое, ровное серого цвета, оттенок не нормируется	
Толщина одного слоя	15 - 25 мкм	
Адгезия	1 балл, не более	
Термостойкость на воздухе	150 °С	
	Грунтовка	
Плотность	1,85 – 2,05 г/см ³	
Условная вязкость	Тиксотропная	
Массовая доля нелетучих веществ	65 - 72 %	
Жизнеспособность после смешения при температуре (20±2) °С	8 ч, не менее	
Время высыхания до степени 3 по ГОСТ 19007-73 при температуре (20±2) °С и относительной влажности воздуха (65±5) %	20 мин, не более	
Теоретический расход на однослойное покрытие	90 - 150 г/м ²	

Подготовка поверхности

- обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402;
- очистить абразивоструйным методом до степени 2 по ГОСТ 9.402 (Sa 2^{1/2} или Sa 3 по ISO 8501-1) с приданием шероховатости. Рекомендуемый профиль поверхности - остроугольный (grit), шероховатость поверхности должна составлять от 25 до 60 мкм (тонкая по ISO 8503-1, компаратор «G», сегменты1-2);
- удалить абразив и пыль.

Подготовка покрытия ЦВЭС-МО перед нанесением покрывных эмалей:

- обезжирить, при необходимости, моющим средством МС-01 (ТУ 2381-095-12288779 или другими водными растворами моющих средств с рН в пределах от 6 до 8, допускается легкое обезжиривание (без затирания) уайт-спиритом;
- удалить пыль.

Инструкции по применению

- для приготовления тщательно перемешать основу грунтовки до получения однородной суспензии;
- при постоянном перемешивании влить в основу связующее (соотношение 100:15 по массе соответственно);
- перед применением перемешать до однородного состояния;
- при необходимости разбавить до рабочей вязкости растворителем СОЛЬВ-ЭС (ТУ 2319-080-12288779-2009).

Грунтовку рекомендуется наносить при температуре от минус 15 °С до плюс 40 °С и относительной влажности воздуха от 30 % до 80 % (оптимально от 50 % до 80 %).

Температура окрашиваемой поверхности должна быть выше точки росы не менее, чем на 3 °С, но не выше плюс 40 °С. При окраске температура материала должна быть не ниже плюс 15 °С.

Грунтовку следует наносить в один слой методами безвоздушного, пневматического (воздушного) распыления, кистью/валиком. Параметры нанесения приведены в таблице:

Безвоздушное распыление

Рекомендуемый разбавитель	СОЛЬВ-ЭС
Количество разбавителя	до 5 % от массы
Диаметр сопла	0,015" - 0,019" (0,38 - 0,48 мм)
Давление	10 - 15 МПа (100 - 150 бар)

Воздушное распыление

Рекомендуемый разбавитель	СОЛЬВ-ЭС
Количество разбавителя	до 10 % от массы
Диаметр сопла	1,8 - 2,2 мм
Давление	0,3 - 0,4 МПа (3 - 4 бар)

Кисть / валик

Рекомендуемый разбавитель	СОЛЬВ-ЭС
Количество разбавителя	до 5 % от массы

Очистка оборудования

СОЛЬВ-ЭС, растворители марок Р-4 и 646

Упаковка и хранение

Грунтовка расфасовывается в металлические ведра или банки и пластиковые канистры.

Хранение и транспортировка грунтовки – в соответствии с ГОСТ 9980.5-2009 (при температуре окружающего воздуха от минус 40 °С до плюс 40 °С). Тара с грунтовкой не должна подвергаться воздействию атмосферных осадков и прямых солнечных лучей.

Гарантийный срок хранения основы грунтовки (цинковой пасты) в герметично закрытой таре изготовителя – 12 месяцев с даты изготовления, связующего – 6 месяцев.

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 относится к пожароопасным материалам.

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) 267-94-31; 266-09-15, 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