

ВИНИКОР® - ЭКОПРАЙМ-01

грунтовка
(ТУ 2312-002-67503963-2011)



Описание

Грунтовка эпоксидная двухупаковочная, отверждаемая отвердителем аминного типа. Позволяет получать толстослойное покрытие, содержит ингибитор коррозии.

Назначение и область применения

Для антикоррозионной защиты новых и ремонтируемых металлоконструкций из углеродистой стали, подвергающихся воздействию промышленной атмосферы, содержащей агрессивные газы и пары, кратковременному обливу кислотами, щелочами, нефтепродуктами эксплуатирующихся в атмосферных условиях всех макроклиматических районов, типов атмосферы и категорий размещений по ГОСТ 15150.

Используется в качестве:

- грунтовочного слоя в комплексных системах покрытий с эмалями ВИНКОР®-62 (ТУ 2312-001-54359536-2011), ПОЛИТОН®-УР(УФ) (ТУ 20.30.12-033-12288779-2018), грунт-эмалями ВИНКОР® (ТУ 2312-001-54359536-2011), ВИНКОР®-АКРИЛ (ТУ 2312-005-67503963-2015), ВИНКОР-НОРД (ТУ 2312-006-67503963-2012), а также другими эмалями и грунт-эмалями на винил-эпоксидной, эпоксидной, акрилатной и полиуретановой основах;
- самостоятельного покрытия.

Допускается нанесение грунтовки по плотнодержащимся остатками продуктов коррозии и/или старых покрытий на основе алкидных, виниловых, эпокси-виниловых или эпоксидных материалов.

Сертификация, испытания

Свидетельство о государственной регистрации № RU.78.01.05.008.E.000397.05.15 от 13.05.2015 г.

Одобрено испытательными центрами: НПО «Лакокраскокрытие»; рекомендована к применению АО «Апатит», АО «Монди СЛПК», ПАО «АКРОН».

Технические характеристики

Цвет покрытия	Серый, красно-коричневый и другие
Внешний вид покрытия	Ровное матовое
Плотность грунтовки, г/см ³	1,4±0,1
Вязкость грунтовки	тиксотропная
Жизнеспособность при температуре (20±2) °С, ч, не менее	8
Доля нелетучих веществ	
– по объёму, % (об.)	62±2
– по массе (основа), % (масс.)	77±3
Время высыхания до степени 3 (по ГОСТ 19007) при температуре (20,0±0,5) °С, ч, не более	5
Толщина сухой плёнки, мкм	60-240
Толщина мокрой плёнки, мкм	100-400
Теоретический расход на однослойное покрытие, г/м ²	130-520

Подготовка поверхности

- обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402;
- минимальная: ручная или механизированная очистка от ржавчины до степени 3 или 4 по ГОСТ 9.402 (St 2 по ISO 8501-1);
- рекомендуемая: абразивоструйная очистка от окалина, ржавчины и следов старой краски до степени 2 по ГОСТ 9.402 (Sa 2½ по ISO 8501-1);
- обеспылить.

Перед нанесением второго слоя, а также перед нанесением покрывных эмалей, покрытие должно быть сухим, чистым и свободно от масла и пыли.

Инструкции по применению

- перед применением тщательно перемешать основу до однородного состояния;
- при постоянном перемешивании добавить в основу отвердитель и тщательно перемешать. Соотношение основа и отвердитель ЭН-14 по массе 100:7,5;
- при необходимости разбавить до рабочей вязкости;
- готовый материал выдержать перед нанесением 15-20 мин с прикрытой крышкой.

При организации окрасочных работ следует учитывать, уменьшение времени жизнеспособности рабочей смеси (после смешения компонентов) при повышении температуры.

Материал рекомендуется наносить в заводских и полевых условиях при температуре от минус 10 до плюс 35 °С и относительной влажности воздуха не более 85 %. Температура окрашиваемой поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на 3 °С.

При проведении окрасочных работ ниже 0 °С толщины одного сухого слоя должна составлять не более 100 мкм.

Грунтовку рекомендуется наносить в 1-2 слоя методами безвоздушного, пневматического распыления, кистью/валиком.

Рекомендуемые способы нанесения:

Безвоздушное распыление

Рекомендуемые разбавители	СОЛЬВИН-12 (ТУ 20.30.22-014-67503963-2018)
Количество разбавителя	до 7 % от массы
Давление	15-21 МПа (150-210 бар)
Диаметр сопла	0,015"-0,021" (0,38-0,53 мм)

Пневматическое нанесение

Рекомендуемые разбавители	СОЛЬВИН-12 (ТУ 20.30.22-014-67503963-2018)
Количество разбавителя	до 7 % по массе
Давление	0,2-0,4 (2-4 бар)
Диаметр сопла	1,8-2,2 мм

Кисть/валик

Рекомендуемые разбавители	СОЛЬВИН-12 (ТУ 20.30.22-014-67503963-2018)
Количество разбавителя	до 7 % по массе

Очистка оборудования

СОЛЬВИН-12 (ТУ 20.30.22-014-67503963-2018),
растворители 646, Р-4

Промежуточная сушка между слоями грунтовки и покрывными эмалями при температуре плюс 20 °С – не менее 5 часов. Время отверждения зависит от температуры поверхности и окружающего воздуха, степени разбавления материала, толщины покрытия, эффективности вентиляции и относительной влажности воздуха.

Время выдержки покрытия до эксплуатации в агрессивных условиях не менее 7 суток при температуре (20±2) °С.

Упаковка и хранение

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

Условия хранения - в соответствии с ГОСТ 9980.5 (при температуре окружающего воздуха от минус 40 до плюс 40 °С). При хранении тара с компонентами материала, не должна находиться вблизи источников тепла, подвергаться воздействию атмосферных осадков и прямых солнечных лучей.

Гарантийный срок хранения определяется гарантийными сроками хранения основы (24 месяца) и отвердителя (12 месяцев) с даты изготовления.

Меры безопасности

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

Использовать средства индивидуальной защиты (очки, маски, респираторы), избегать вдыхания растворителей при испарении и попадания материала или его компонентов на кожу, слизистые оболочки глаз и дыхательных путей; внутри помещений использовать только при обеспечении достаточной вентиляции.

Материал и его компоненты (основа и отвердитель) огнеопасны!

Отвержденное покрытие не наносит вреда здоровью.

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 несет 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; 385-79-00; 385-66-10, 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