

Описание

Грунт-эмаль на основе модифицированной эпоксидной смолы, с высоким сухим остатком.

Двухупаковочная, состоит из основы и полиаминного отвердителя.

Позволяет получать толстослойные покрытия. Допускается нанесение на поверхности с разной подготовкой, в том числе по остаткам плотно держащихся слоёв ржавчины и старых покрытий ГФ-021, ФЛ-03К, ВЛ-023. Может отверждаться при отрицательных температурах.

Выпускается серого, красно-коричневого и серебристо-серого (с алюминиевой пудрой) цвета.

Назначение и область применения

Антикоррозионная защита металлических и бетонных конструкций, эксплуатируемых в атмосферных условиях всех макроклиматических районов, типов атмосферы и категорий размещения по ГОСТ 15150, при погружении в грунт.

Допускается применение для защиты от коррозии металлоконструкций зданий и сооружений агропромышленного комплекса, в том числе с режимом влажной дезинфекции. Применяется также для дополнительной защиты оцинкованных металлических поверхностей, изделий из чугуна, алюминия и его сплавов.

Грунт-эмаль серебристо-серого цвета предназначена для антикоррозионной защиты наружной поверхности трубопроводов тепловых сетей под теплоизоляцию при канальном способе прокладки.

Покрытие устойчиво к проливам нефти, нефтепродуктов и химических реагентов.

Применяется для металлоконструкций в качестве:

- грунтовочного слоя в комплексных системах покрытий с покрывными эмалями ПОЛИТОН-УР (УФ), ПОЛИТОН-УР, ВНИКОР-62, а также с другими материалами на эпоксидной, винилово-эпоксидной и полиуретановой основах;

- самостоятельного покрытия.

Для бетонной поверхности применяется в качестве промежуточного слоя в комплексных системах покрытий с грунтовкой ИЗОЛЭП-про.

Сертификация, испытания

Свидетельство о государственной регистрации № RU.66.01.40.015.E.000129.07.18 от 06.07.2018г.

Сертификаты соответствия на комплексные системы покрытий с огнезащитными составами серии ПЛАМКОР.

Транспортное строительство: СТО-01393674-007-2022 (АО «ЦНИИТС»), СТО 12288779-001-2020 (ГК «Автодор»), типовой технологический регламент №12288779.02073.00062 по окраске ж/д мостов.

Нефтегазовый комплекс: Соответствует требованиям нормативных документов компаний "Газпром", "Транснефть", "Роснефть", "Лукойл", "Иркутская НК", "Сургутнефтегаз", "Газпромнефть".

Промышленное и гражданское строительство: ГОСТ 9.401-2018, РД ГМ-02-18 (АО «Трест «Гидромонтаж»), ПАО «ГМК «Норильский никель».

Одобрено испытательными центрами: НПО «Лакокраспокрытие» (г. Хотьково), ЦНИИТС, НИИ Транснефть, ВНИИГАЗ, ВНИИСТ, «Академия коммунального хозяйства им. К.Д. Памфилова», ВНИИГС, «Фундаментпроект», ИПХИС Фришберг.

Технические характеристики

Внешний вид	Покрытие	
	Серый, красно-коричневый	Однородное Серебристо-серый
Цвет		
Толщина одного слоя, мкм	100* - 250	150 - 300
Теоретический расход на однослойное покрытие, г/м ²	190 - 475	315 - 630
Адгезия покрытия методом решётчатых надрезов (ГОСТ 31149, при толщине не более 250 мкм)		1 балл, не более
Адгезия покрытия методом Х-образного надреза		
- ASTM D-3359,		4А, не менее
- ISO 16276		1 балл, не более
Термостойкость	120 °С (кратковременно)	150 °С
Класс покрытия (ГОСТ 9.032)		VI

* для нанесения грунт-эмали более тонким слоем (до 60 мкм) может потребоваться дополнительное разбавление растворителем СОЛЬВ-ЭП до 10 % по массе

Грунт-эмаль		
Плотность, г/см ³	1,34	1,36
Вязкость	тиксотропная	тиксотропная
Доля нелетучих веществ по объёму, % (об.)	72	65
Жизнеспособность после смешения основы и отвердителя при температуре (20±0,5)°С, ч		2, не менее
Укрывистость, г/м ² , не более	240	120
Время высыхания по ГОСТ 19007 при температуре (20±2) °С, ч, не более		
- «до отлипа»		4
- до степени 1;		4
- до степени 3		6

Подготовка поверхности

Стальная поверхность:

- обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402;
- очистить от окалины, ржавчины и старой краски абразивоструйным способом до степени 2 по ГОСТ 9.402 (Sa 2 1/2 или Sa 2 по ISO 8501-1).

При ремонтной окраске допускается механизированная и ручная очистка от ржавчины до степени 3 или 4 по ГОСТ 9.402 (St 3 или St 2 по ISO 8501-1), толщина остатков плотно держащихся слоёв ржавчины не должна превышать 50 мкм; от старых лакокрасочных покрытий – до степени P St 3 или P St 2 по ISO 8501-2. Оставшееся после очистки старое покрытие при этом должно иметь толщину не более 200 мкм и адгезию не менее 2 МПа по ISO 4624 или не более 2-х баллов по ГОСТ Р 31149;

- обеспылить.

Оцинкованная поверхность, алюминий и его сплавы:

- обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402;
- придать шероховатость (при необходимости);
- обеспылить.

Бетонная поверхность:

Поверхность предварительно должна быть загрунтована эпоксидной пенетрирующей грунтовкой ИЗОЛЭП-про. Загрунтованная поверхность не должна быть глянцевой, при необходимости перед нанесением необходимо провести абразивную обработку поверхности. Грунтовочное покрытие должно быть сухим, чистым и свободным от масла и пыли.

Инструкции по применению

- перед применением перемешать основу грунт-эмали до однородного состояния;
- при постоянном перемешивании добавить в основу отвердитель. Грунт-эмаль готова к применению.

Соотношение основы и отвердителя грунт-эмали:

- для серого и красно-коричневого цвета по массе – 100:16,3, по объёму – 4,3:1;
- для серебристо-серого цвета по массе – 100:14,3; по объёму – 5,2:1.

Грунт-эмаль рекомендуется к нанесению в заводских условиях и на строительной площадке при температуре окружающего воздуха от минус 10 до плюс 40 °С и относительной влажности не более 85 %.

Рекомендуемые параметры нанесения:

Безвоздушное распыление

Рекомендуемый разбавитель	СОЛЬВ-ЭП (ТУ 20.30.22-106-12288779-2018)
Количество разбавителя	до 10 % (масс.)
Давление	не ниже 22 МПа (220 бар)
Диаметр сопла	0,017 " - 0,021" (0,43 - 0,53 мм)

Воздушное распыление

Рекомендуемый разбавитель	СОЛЬВ-ЭП
Количество разбавителя	до 10 % (масс.)
Давление	0,3 - 0,4 МПа (3 - 4 бар)
Размер сопла	1,8 - 2,2 мм

Кисть / валик

Рекомендуемый разбавитель	СОЛЬВ-ЭП
Количество разбавителя	от 3 до 5 % (масс.)

Очистка оборудования

СОЛЬВ-ЭП,
растворители марок 646, Р-4, 647, 649

При проведении окрасочных работ при температуре окружающего воздуха ниже плюс 10 °С для грунт-эмали серебристо-серого цвета рекомендуется увеличить давление распыла.

Сушка покрытия естественная, параметры приведены в таблице:

Степень высыхания	Время, ч (часы) при температуре окружающего воздуха, °С									
	-10	-5	0	+5	+10	+15	+20	+25	+30	+40
До степени 1 по ГОСТ 19007, ч	46	36	28	20	14	10	4	3,4	2,5	1
До степени 3 по ГОСТ 19007, ч	78	57	40	27	18	11	6	4,5	4	3
До перекрытия минимальное, ч	88	67	45	35	23	13	6	6	5	4
Полное отверждение, сут.	68	45	30	14	12	9	7	6	5	3

Примечания:

1. Указанное время отверждения рекомендуется принимать как ориентировочное для технологического процесса. Фактически время отверждения зависит от температуры поверхности и окружающего воздуха, степени разбавления материала, толщины покрытия, эффективности вентиляции, относительной влажности воздуха, от конструктивных особенностей окрашиваемых поверхностей и может отличаться от указанного.
2. Во время отверждения покрытия, особенно на начальном этапе, необходимо избегать внезапных понижений температуры воздуха и подложки, а также поддерживать необходимый воздухообмен. При окраске и сушке в условиях пониженных температур и высокой влажности, а также при большой толщине пленки и недостаточной вентиляции на покрытии могут появиться выделения в виде маслянистого (жирного) слоя – «выпотевание аминов», характерное явление для эпоксидами, отверждаемых амином. Такую поверхность пленку необходимо удалить протиркой чистой тканью, смоченной растворителем марки Р-4, 646 или другим, содержащим спирты. Нанесение последующих слоев поверх маслянистой пленки не допускается, т.к. это может привести к снижению межслойной адгезии.

Минимальное и максимальное время выдержки покрытия ИЗОЛЭП-mastic до нанесения покрывных слоёв эмалей при температуре от плюс 20 до плюс 25 °С приведено в таблице:

Покрывной ЛКМ	Минимальное время	Максимальное время
ИЗОЛЭП-mastic, цвет серый и красно-коричневый		
ПОЛИТОН-УР (УФ)	6 ч	6 месяцев
ИЗОЛЭП-mastic, цвет серебристо-серый		
ПОЛИТОН-УР (УФ)	6 ч	3 месяца
ВИНИКОР-62	7 ч	
ПОЛИТОН-УР	7 ч	6 месяцев

При превышении максимального интервала перекрытия могут потребоваться дополнительные меры для обеспечения адгезии последующих слоев.

Подготовка покрытия ИЗОЛЭП-mastic перед нанесением покрывных эмалей (операции, выполняемые при необходимости):

- очистить от грязи, масляных и жировых загрязнений;
- обмыть пресной водой под высоким давлением;
- осушить поверхность.

Перед нанесением финишной эмали покрытие должно быть сухим, чистым и свободным от масла и пыли.

Упаковка и хранение

Грунт-эмаль поставляется комплектно: основа и отвердитель, упакованные в металлические ведра.

Условия хранения основы и отвердителя в соответствии с ГОСТ 9980.5 при температуре окружающего воздуха от минус 40 до плюс 40 °С. При хранении тара не должна подвергаться воздействию атмосферных осадков и длительному воздействию прямых солнечных лучей, допускается кратковременное хранение тары с компонентами грунт-эмали под прямыми солнечными лучами, но не более 3 ч.

Гарантийный срок хранения основы и отвердителя составляет 24 месяца с даты изготовления.

Меры безопасности

При работе с грунт-эмалью 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 композиции на кожу, слизистые оболочки глаз и дыхательных путей; внутри помещений использовать только при достаточной вентиляции.

Грунт-эмаль относится к пожароопасным материалам.

Предоставленная информация носит общий характер, не учитывает специфику конкретного объекта и должна рассматриваться совместно с руководством по нанесению. Применение материала для иных целей или при воздействии иных факторов должно иметь письменное подтверждение 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; 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, spb@fmp.ru

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