

Описание

Двухупаковочная этилсиликатная цинксодержащая межоперационная грунтовка. Наносится непосредственно на металл, обеспечивая антикоррозионную защиту конструкций сроком до 1 года в открытой промышленной атмосфере на период хранения между операциями изготовления и монтажа. Может использоваться на автоматической окрасочной линии.

Назначение и область применения

Антикоррозионная защита поверхностей стальных заготовок, деталей, сборочных единиц на период хранения всех макроклиматических районов, типов атмосферы и категорий размещения по ГОСТ 15150 или для всех категорий коррозионной активности атмосферы по ISO 12944-2. Изделия с покрытием могут подвергаться сварке, газовой резке. Однослойное покрытие не влияет на качество сварного шва.

Может перекрываться различными по природе лакокрасочными материалами: эпоксидными, полиуретановыми, виниловыми, хлоркаучуковыми и акриловыми.

Сертификация, испытания

Одобрено испытательным центром ООО НПО «ЛКП», Хотьково.

Свидетельство о типовом одобрении РОССИЙСКОГО МОРСКОГО РЕГИСТРА СУДОХОДСТВА №20.07913.120 в качестве материала для межоперационной защиты стальных листов и конструкций с возможностью проведения сварки.

Соответствует IMO MSC.215(82) в качестве межоперационной грунтовки в системах для балластных танков.

Технические характеристики

	Покрытие
Цвет покрытия	красно-коричневый, серый
Внешний вид покрытия	матовое
	Грунтовка
Плотность грунтовки, г/см ³	1,25
Жизнеспособность при температуре 20 °С, ч, не менее	24
Время высыхания до степени 1 (ГОСТ 19007) при температуре 20 °С, минут, не более	5
Толщина сухой пленки, мкм	15-25
Толщина мокрой пленки, мкм	75-120
Теоретический расход на однослойное покрытие, г/м ²	90-150
Доля нелетучих веществ	
по объему, % об.	21
по массе, % масс.	40-50

Примечание: толщина пленки измеряется на гладкой поверхности тестовой панели

Подготовка поверхности

- обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402;
- выполнить абразивоструйную очистку от окалины, ржавчины или следов старой краски до степени 2 по ГОСТ 9.402 или Sa 2 1/2 или Sa 3 по ISO 8501-1; профиль поверхности острый, угловатый с шероховатостью 25-60 мкм (сегмент от 1 до 2 компаратора G по ISO 8503-1)
- обеспылить.

Перед нанесением основного слоя антикоррозионной защиты грунтовочное покрытие ЦВЭС-SP должно быть очищено от загрязнений, обезжирено и свободно от пыли.

Инструкции по применению

- перед применением перемешать компонент А грунтовки до однородного состояния;
- при постоянном перемешивании добавить в компонент А компонент Б в соотношении, указанном на этикетке, тщательно перемешать; при необходимости разбавить до рабочей вязкости. Соотношение компонент А и компонент Б соответственно: по объему 2:1, по массе 1,15:1.

В процессе нанесения требуется постоянная рециркуляция грунтовки через систему подачи. При длительных перерывах в работе рекомендуется избавиться от ранее смешанного грунта и использовать свежеприготовленную смесь.

Жизнеспособность грунтовки (после смешения компонентов) при температуре окружающего воздуха (20±0,5) °С составляет не менее 24 часа (при организации окрасочных работ следует

учитывать снижение жизнеспособности при повышении температуры).

Грунтовку рекомендуется наносить в один слой методами автоматического распыления, пневматического и безвоздушного распыления, кистью, валиком при температуре окружающего воздуха от 0 до плюс 40 °С и относительной влажности воздуха до 85 %. Отверждение покрытия замедляется при относительной влажности воздуха менее 50 %.

Температура окрашиваемой поверхности должна быть выше точки росы не менее, чем на 3 °С. При окраске в условиях низких температур, температура грунтовки должна быть не менее 15 °С.

Рекомендуемая система окраски: ЦВЭС-SP 1 слой, 15-25 мкм (толщина сухой пленки, измеренная на гладкой поверхности тестовой панели).

Грунтовку рекомендуется наносить без разбавления. При необходимости довести до рабочей вязкости растворителем СОЛЬВ-ЭС.

Рекомендуемые параметры нанесения:

Безвоздушное распыление

Рекомендуемый разбавитель СОЛЬВ-ЭС (ТУ 2319-080-12288779-2009)
Количество разбавителя до 5 % по массе
Давление 10 - 15 МПа (100 - 150 бар)
Размер сопла 0,013"-0,023"

Воздушное распыление

Рекомендуемый разбавитель СОЛЬВ-ЭС
Количество разбавителя до 10 % по массе
Давление 0,2 - 0,4 МПа (2 - 4 бар)
Размер сопла 1,8 - 2,2 мм

Кисть / валик

на небольших площадях, для подкраски
Рекомендуемый разбавитель СОЛЬВ-ЭС
Количество разбавителя до 5 % по массе

Очистка оборудования

СОЛЬВ-ЭС

Время отверждения грунтовки ЦВЭС-SP при толщине сухой пленки до 30 мкм

Температура поверхности	0 °С	10 °С	20 °С	30 °С	40 °С
до исчезновения отлипа	20 мин	10 мин	5 мин	2 мин	40 с
до кантования	40 мин	25 мин	15 мин	6 мин	2 мин

Указанное время отверждения рекомендуется принимать как ориентировочное для практической окраски. Время отверждения зависит от температуры поверхности и окружающего воздуха и от относительной влажности воздуха.

Максимальный интервал перекрытия не ограничен.

При последующем нанесении проектной системы покрытия поверхность грунтовки следует при необходимости обезжирить до первой степени по ГОСТ 9.402, при наличии следов коррозии и других дефектов провести локальную очистку до степени P Sa 2 ½ по ISO 8501-1. Допускается применять тщательную локальную очистку ручным и механическим инструментом до степени P St 2 в трудно-доступных местах (ISO 8501-2). Удалить пыль.

Упаковка и хранение

Грунтовка поставляется комплектно: Компонент А, упакованный в металлические ведра емкостью 20 л, и Компонент Б, упакованный в канистры емкостью 15 л.

Условия хранения – в соответствии с ГОСТ 9980.5 (при температуре окружающего воздуха от минус 40 до плюс 30 °С). При хранении тара с компонентами грунтовки, не должна находиться вблизи источников тепла, подвергаться воздействию атмосферных осадков и прямых солнечных лучей.

Гарантийный срок хранения Компонента А – 12 месяцев, Компонента Б – 6 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 (Компонент А и Компонент Б) огнеопасны!

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 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@vmp.ru

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

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

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