ЦВЭС®

композиция антикоррозионная цинкнаполненная
ТУ 20.30.12.-004-12288779-2017

ВМП® 1991

Система менеджмента качества сертифицирована по ISO 9001

Описание

Двухупаковочная композиция на основе цинковой пасты и этилсиликатного связующего.

По массовому содержанию цинка металлического (более 85%) покрытие соответствует эксплуатационным требованиям SSPC Paint 20 (уровень 1, тип II), может рассматриваться как «холодное» цинкование.

Назначение и область применения

Антикоррозионная защита стальных изделий и сооружений, эксплуатируемых в атмосферных условиях всех макроклиматических районов, типов атмосферы и категорий размещения по ГОСТ 15150. Покрытие устойчиво в морской и пресной воде, в водных растворах солей (pH = 6,0-9,0), в нефти и нефтепродуктах и может применяться в системах холодного и горячего хозяйственно-питьевого водоснабжения.

Термостойкость покрытия в сухой неагрессивной атмосфере длительно – плюс 150 °С (кратковременно – плюс 200 °С), в жидких средах – плюс 105 °С.

Композиция ЦВЭС используется в качестве:

- грунтовки в комплексных системах антикоррозионной защиты с эмалями ПОЛИТОН-УР, ИЗОЛЭП-mio, с композициями АЛЮМОТАН, ФЕРРОТАН, а также с другими эмалями на полиуретановой, эпоксидной, винилово-эпоксидной, хлорвиниловой и сополимеровинилхлоридной основах;
- грунтовки в комплексных системах огнезащиты с составами серии ПЛАМКОР;
- самостоятельного противокоррозионного покрытия, в том числе в качестве фрикционной грунтовки контактных поверхностей стальных конструкций мостов, зданий и сооружений.

По однослойному покрытию ЦВЭС допускается проведение сварочных работ (без ухудшения качества сварного шва).

Сертификация, испытания

Свидетельство о государственной регистрации № RU.66.01.31.013.Е.000134.07.18 от 11.07.2018г.

Промышленное и гражданское строительство: рекомендовано к применению ГОСТ 9.401 (изм. 2), РД ГМ-02-18 треста «Гидромонтаж»;

Транспортное строительство: СТО-01393674-007-2022 АО «ЦНИИС», СТО 483-2010 (фрикционные покрытия).

Нефтегазовая отрасль: решение МВК № 347 Р от 23.10.2000 г.

Энергетика: РД 153-34.1-40.504-00, ОРГРЭС, РАО «ЕЭС России».

Судостроение: ЯКУТ 25-069-2001

Одобрено испытательными центрами: ЦНИИС; НИИ ЛКП, г.Хотьково; ЦНИИ ПСК им. Мельникова, ИПТЭР, НИИПХ, ИЦ «Лакокраска», ЦНИИ КМ «Прометей», ИПЭЭ РАН им. А.Н. Северцова (Российско-вьетнамский научно-исследовательский и технологический центр, г. Нячанг).

Технические характеристики

Покрытие	
Внешний вид и цвет	Серое (оттенок не нормируется) матовое
Массовая доля цинка в сухом покрытии, %	90
Толщина одного сухого слоя, мкм *	40 – 50 *
Адгезия (ГОСТ 31149)	2 балла, не более
Композиция	
Плотность, г/см^3	1,85 - 2,05
Вязкость	тиксотропная
Массовая доля нелетучих веществ, %	65,0 - 72,0
Жизнеспособность при температуре (20±2)°С, ч	8, не менее
Время высыхания до степени 3 (ГОСТ 19007-73) при температуре (20±2)°С и относительной влажности воздуха (65±5)%, мин	20, не более
Теоретический расход на сухое однослойное покрытие, г/м^2	228-285

** не допускается нанесение композиции за один слой толщиной сухого покрытия более 70 мкм!*

Подготовка поверхности

▪ обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402;

▪ выполнить абразивоструйную очистку поверхности до степени 2 по ГОСТ 9.402 (Sa 2 $^1/_2$ по ISO 8501-1) с приданием шероховатости, рекомендуемый профиль поверхности – остроугольный (grit), шероховатость поверхности Rz = 30-50 мкм.

Использование ручного и механизированного инструмента для очистки поверхности не допускается;

▪ удалить пыль.

Подготовка покрытия ЦВЭС перед нанесением покрывных эмалей:

▪ обезжирить (при необходимости) водными растворами моющих средств (pH растворов должно быть в пределах от 6 до 8), допускается легкое обезжиривание (без затирания) уайт-спиритом;

▪ удалить влагу и пыль.

Инструкции по применению

▪ цинковую пасту тщательно перемешать до однородного состояния;

▪ полностью (или в соотношении 100:15 по массе соответственно) добавить в пасту связующее при постоянном перемешивании;

▪ перед применением перемешать до однородного состояния.

При необходимости композицию ЦВЭС разбавить до рабочей вязкости:

- для безвоздушного распыления от 20 до 50 сек;
- для воздушного распыления от 20 до 30 сек.

Композицию рекомендуется наносить при температуре от минус 15 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.

При проведении окрасочных работ ниже 0 °С окрашиваемая поверхность должна быть свободна от снега, льда или инея.

Наносить в 2-5 слоёв методами безвоздушного, пневматического (воздушного) распыления, кистью/валиком (полосовая окраска).

Превышение общей толщины покрытие более 200 мкм может привести к растрескиванию и ухудшению адгезии покрытия к металлу.

Рекомендуемые параметры нанесения:

Безвоздушное распыление	
Рекомендуемый разбавитель	СОЛЬВ-ЭС (ТУ 2319-080-12288779-2009)
Количество разбавителя	до 5 % по массе
Диаметр сопла	0,015" - 0,021" (0,38 - 0,53 мм)
Давление	10 - 20 МПа (100 - 200 бар)
Воздушное распыление	
Рекомендуемый разбавитель	СОЛЬВ-ЭС
Количество разбавителя	до 10 % по массе
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 % по массе
Очистка оборудования	СОЛЬВ-ЭС, растворители марки Р-4, марки 646.

Каждый последующий слой композиции ЦВЭС следует наносить при высыхании предыдущего «до отлипа» (легкое нажатие пальцем на покрытие не оставляет следа и не дает ощущения липкости).

Время до начала пакетирования и отгрузки конструкций при температуре 20 °С – не менее 12 ч., время выдержки покрытия до эксплуатации в агрессивных средах – 7 суток.

Время выдержки покрытия ЦВЭС до нанесения покрывных слоев эмали ПОЛИТОН-УР, композиций АЛЮМОТАН и ФЕРРОТАН при температуре (20±2)°С и относительной влажности воздуха (60±5)% составляет не менее 6 часов; до нанесения других покрывных материалов – не менее 24 часов.

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.

Нанесение покрывных ЛКМ по покрытию ЦВЭС рекомендуется выполнять в два приёма для предотвращения проявления эффекта «вскипания» финишного покрытия:

- для смачивания нанести тонкий слой покрывного ЛКМ «лёгким набрызгом»;
- нанести слой покрывного ЛКМ до требуемой толщины (не ранее, чем через 2 часа).

Упаковка и хранение

Композиция поставляется комплектно: основа и связующее, упакованные в металлические ведра, металлические банки и канистры пластиковые соответственно в зависимости от веса комплекта.

Хранение и транспортировка компонентов композиции (основы и связующего) – в соответствии с ГОСТ 9980.5 (при температуре окружающего воздуха от минус 40 °С до плюс 40 °С). Тара с компонентами композиции не должна подвергаться воздействию атмосферных осадков и прямых солнечных лучей.

Гарантийный срок хранения цинковой пасты составляет 12 месяцев, связующего – 6 месяцев с даты изготовления.

Меры безопасности

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

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

Композиция относится к пожароопасным материалам. Покрытие ЦВЭС пожаробезопасно, нетоксично, относится к материалам, не распространяющим пламя по поверхности.

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 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**