

## Описание

Грунтовка эпоксидная двухупаковочная.

Используется в качестве грунтовочного слоя в комплексной системе с эмалью НЕФТЬЭКОР. Материал тиксотропный, имеет низкое содержание органических растворителей, позволяет получить толстослойное покрытие. Покрытие устойчиво к кратковременному воздействию растворов кислот.

Для контакта со светлыми нефтепродуктами (авиационное топливо) применяется комплексное покрытие: грунтовка НЕФТЬЭКОР оранжевого цвета с эмалью НЕФТЬЭКОР белого цвета.

## Назначение и область применения

Для защиты от коррозии стальных поверхностей, эксплуатирующихся в условиях воздействия сырой нефти, авиационных и автомобильных топлив, смазочных масел, дизельного топлива, керосина, мазута, пресной, морской, «подтоварной» воды, растворов щелочей.

В комплексном покрытии с эмалью НЕФТЬЭКОР (ТУ 20.30.12-006-23394220-2018) для окраски резервуаров для хранения нефти, светлых и темных нефтепродуктов, трубопроводов, а также других металлоконструкций, эксплуатирующихся в агрессивных условиях.

Для защиты металлоконструкций эксплуатирующихся в почве, погружаемых в различные жидкие среды.

## Сертификация, испытания

Свидетельство о государственной регистрации № RU.77.01.34.008.Е.002295.08.18 от 28.08.2018 г.

Одобрено испытательными центрами: ВНИИСТ и ФГУП ГосНИИГА в составе покрытия с эмалью НЕФТЬЭКОР.

Система покрытий включена в ТО «Технические условия для защитных покрытий» АО «Монди СЛПК».

## Технические характеристики

|  |                  |
|--|------------------|
| Цвет покрытия  | Оранжевый, серый |
| Блеск покрытия   | глянцевый        |
| Плотность грунтовки, г/см <sup>3</sup>   | 1,4±0,1          |
| Вязкость грунтовки   | тиксотропная     |
| Жизнеспособность при температуре (20±2)°С, ч, не менее                                 | 8                |
| Доля нелетучих веществ   |                  |
| – по объёму, % (об.)   | 71±3             |
| – по массе, % (масс.)  | 82±3             |
| Время высыхания до степени 3 (по ГОСТ 19007) при температуре (20,0±0,5)°С, ч, не более | 24               |
| Толщина сухой плёнки, мкм  | 100-180          |
| Толщина мокрой плёнки, мкм   | 140-260          |
| Теоретический расход на однослойное покрытие, г/м <sup>2</sup>                         | 190-350          |

## Подготовка поверхности

- обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402;
  - очистить поверхность абразивоструйным способом от окалины и продуктов коррозии до степени не ниже 2 по ГОСТ 9.402 (не ниже Sa 2 1/2 по ISO 8501-1) с угловатым, острым профилем поверхности.
  - обеспылить поверхность.
- Снижение степени очистки поверхности и нанесение по гладкой поверхности без придания шероховатости не допускается.
- Перед нанесением второго слоя, а также перед нанесением эмали НЕФТЬЭКОР, покрытие должно быть сухим, чистым и свободно от масла и пыли.

## Инструкции по применению

- перед применением перемешать основу до однородного состояния;
- при постоянном перемешивании добавить в основу отвердитель и тщательно перемешать.

Массовое соотношение основа:отвердитель:

– для оранжевого цвета 100:19 отвердитель ЭН-05;

– для серого цвета 100:13,3 отвердитель ЭН-14;

▪ при необходимости разбавить до рабочей вязкости.

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:

- оранжевого цвета при температуре от плюс 5 до плюс 35 °С и относительной влажности воздуха не более 85 %;

- серого цвета при температуре от минус 5 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.

Подготовленная к нанесению грунтовка должна иметь температуру не ниже плюс 15 °С.

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

Рекомендуемые способы нанесения:

#### **Безвоздушное распыление**

Рекомендуемые разбавители СОЛЬВИН-12 (ТУ 20.30.22-014-67503963-2018)

Количество разбавителя до 5 % по массе

Давление 15-22 МПа (150-220 бар)

Диаметр сопла 0,015"-0,021" (0,38-0,53 мм)

#### **Кисть**

Рекомендуемые разбавители СОЛЬВИН-12

Количество разбавителя до 5 % по массе

#### **Очистка оборудования**

СОЛЬВИН-12, растворители 646, Р-4

Сушка покрытия естественная. Промежуточная сушка между слоями грунтовки и эмалью НЕФТЬЭКОР при температуре плюс 20 °С – не менее 24 часов.

Время выдержки системы покрытия НЕФТЬЭКОР до эксплуатации в агрессивных средах – не менее 7 суток, при температуре плюс 20 °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 35 °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 (указан в паспорте качества) 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!

*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) 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](http://vmp-holding.ru)