

## Описание

Эмаль эпоксидная двухупаковочная, тиксотропная, имеет низкое содержание органических растворителей, позволяет наносить толстослойное покрытие. Покрытие на основе материалов ВИНИКОР-марин устойчиво к воздействию морской и пресной воды, нефти, нефтепродуктов, и других сред, резких перепадов температур от минус 50 до плюс 60 °С.

## Назначение и область применения

В комплексных системах защиты с грунтовкой ВИНИКОР-марин для подводной и надводной части корпусов пояса переменных ватерлиний судов неограниченного района плавания, гидротехнических сооружений и металлических конструкций от коррозии эксплуатирующихся в морской, пресной воде и атмосферных условиях.

Используется в качестве:

- в качестве промежуточного покрытия в комплексных системах покрытий с противообрастающими эмалями, а также с эмалями ВИНИКОР-62, ПОЛИТОН-УР (УФ), грунт-эмалями ВИНИКОР, ВИНИКОР-акрил-51, ВИНИКОР-норд, ЭП-46У, ХС-436 и другими эмалями, грунт-эмалями на винилово-эпоксидной, эпокси-уретановой, акрилатной, алкид-уретановой и полиуретановой основах.

- в качестве финишного покрытия.

При эксплуатации в атмосфере при интенсивном УФ-излучении покрытие свойственно мелеть, как и всем эпоксидным материалам.

## Сертификация, испытания

Свидетельство о государственной регистрации № RU.77.01.34.008.E.003249.12.21 от 20.12.2021 г.

Система покрытий ВИНИКОР-марин имеет заключения НИЦ «Курчатовский институт» – ЦНИИ КМ «Прометей» и решение секции №5 МВК по приемке лакокрасочных материалов о применении их в судостроении и судоремонте.

Сертификат системы добровольной сертификации РОССИЙСКОГО РЕЧНОГО РЕГИСТРА № РОСС RU.P000.H00432.

## Технические характеристики

Цвет покрытия	серый, черный, красно-коричневый и другие цвета по согласованию с заказчиком
Блеск покрытия	полуглянцевый
Плотность эмали, г/см <sup>3</sup>	1,4±0,1
Вязкость эмали	тиксотропная
Жизнеспособность при температуре (20±2) °С, не менее, ч	4
Доля нелетучих веществ, – по объёму, % (об.)	72±2
– по массе, % (масс.)	82,5±2,5
Время высыхания до степени 3 (по ГОСТ 19007) при температуре (20±2) °С, ч, не более	6
Толщина сухой плёнки, мкм	100-150
Толщина мокрой плёнки, мкм	140-210
Теоретический расход на однослойное покрытие, г/м <sup>2</sup>	195-295

## Подготовка поверхности

Покрытие слоя грунтовки ВИНИКОР-марин должно быть очищено от загрязнений, при необходимости обезжирено, и свободно от пыли и влаги.

## Инструкции по применению

- перед применением тщательно перемешать основу до однородного состояния;
- при постоянном перемешивании добавить в основу отвердитель и тщательно перемешать (соотношение основы и отвердителя указано на этикетке тары и в паспорте качества на материал);
- 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 плюс 5 до плюс 35 °С и относительной влажности воздуха не более 85 % (допускается нанесение при температуре от минус 5 °С). Температура окрашиваемой поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на 3 °С. Подготовленная к нанесению эмаль должна иметь температуру не ниже 15 °С.

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

Рекомендуемые параметры нанесения:

#### **Безвоздушное распыление**

Рекомендуемые разбавители СОЛЬВИН-12, СОЛЬВИН-15  
Количество разбавителя до 5 % 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, СОЛЬВИН-15  
Количество разбавителя до 15 % по массе  
Давление 0,2-0,4 (2-4 бар)  
Диаметр сопла 1,8-2,2 мм

#### **Кисть/валик**

Рекомендуемые разбавители СОЛЬВИН-12, СОЛЬВИН-15  
Количество разбавителя до 15 % по массе

#### **Очистка оборудования**

СОЛЬВИН-12, СОЛЬВИН-15, растворители 646, Р-4

Сушка покрытия естественная, параметры приведены в таблице:

Степень высыхания	Время, ч (часы) при температуре окружающего воздуха, °С								
	-5	0	+5	+10	+15	+20	+25	+30	+35
Время отверждения при толщине сухой пленки 100 мкм									
До степени 1 по ГОСТ 19007, ч	24	12	9	6	4,5	3	2	1,5	1
До степени 3 по ГОСТ 19007/ время межслойной сушки, ч	96	48	24	16	12	6	5	3	2
Полное отверждение, сут.	182	96	48	32	8,5	7	6	5	4

Указанное время отверждения рекомендуется принимать как ориентировочное (время отверждения зависит от температуры поверхности и окружающего воздуха, степени разбавления материала, толщины покрытия, эффективности вентиляции и относительной влажности воздуха), фактическое время следует определять опытным путём при окрашивании в конкретных условиях.

## **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 с даты изготовления: основы эмали – 24 месяца, отвердителя – указан в паспорте качества.

## **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, 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 его отсутствии 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](http://vmp-holding.ru)