

Описание

Грунтовка эпоксидная с высоким сухим остатком, позволяет наносить толстослойное покрытие. Двухупаковочная, толерантная к подготовке поверхности.

Покрытие 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

Защита от коррозии подводной и надводной части корпусов, пояса, переменных ватерлиний и надстроек судов неограниченного района плавания, а также других конструкций, эксплуатирующихся в морской, пресной воде и атмосферных условиях.

Применяется по углеродистым и нержавеющей сталям, стеклопластику и углепластику, алюминию и бетону.

Используется в качестве:

- самостоятельного покрытия;
- грунтовочного слоя в комплексных системах покрытий с эмалями ВИНКОР-марин, ВИНКОР-62, ПОЛИТОН-УР (УФ), грунт-эмалями ВИНКОР, ВИНКОР-акрил-51, ВИНКОР-норд, а также другими эмалями и грунт-эмалями на винилово-эпоксидной, эпокси-уретановой, эпоксидной, акрилатной и полиуретановой основах.

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.003540.12.18 от 20.12.2018 г.

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

Сертификат системы добровольной сертификации Российского речного регистра № РОСС RU.РО00.Н00364.

Технические характеристики

Цвет покрытия	Серый, красный, красно-коричневый, оранжевый, черный, синий, желтый, зеленый и белый	
Блеск покрытия	матовый	
Плотность грунтовки, г/см ³	1,4±0,1	
Вязкость грунтовки	тиксотропная	
Жизнеспособность при температуре (20±2)°С, ч	8, не менее	
Цвет	серый, красный, красно-коричневый, черный, синий, желтый, зеленый и белый	оранжевый
Доля нелетучих веществ, - по объёму, % (об.)	62±2	71±2
- по массе, % (масс.)	75±3	82,5±2,5
Время высыхания до степени 3 (ГОСТ 19007) при температуре (20±2) °С, ч, не более	6	6
Толщина сухой плёнки, мкм	50-240	100-150
Толщина мокрой плёнки, мкм	80-380	140-210
Теоретический расход на однослойное покрытие, г/м ²	110-530	190-290

Подготовка поверхности

Поверхности из углеродистой стали

- обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402;
- выполнить абразивоструйную очистку от окислы, ржавчины и следов старой краски до степени 2 по ГОСТ 9.402 (Sa 2 ½ или Sa 2 по ISO 8501-1); при ремонтной окраске (для грунтовки серого, красного, красно-коричневого, черного, синего, желтого, зеленого, белого цветов) допускается механизированная и ручная очистка от ржавчины до степени 3 или 4 по ГОСТ 9.402 (не менее St 2 по ISO 8501-1).

Грунтовку серого, красного, красно-коричневого, черного, синего, желтого, зеленого, белого цветов допускается наносить по плотнотержащимся остатками продуктов коррозии и/или старых покрытий

- обеспылить.

Поверхности из алюминиевая и нержавеющей стали:

- обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402;
- ручная или механизированная очистка с применением наждачной бумаги или неметаллического абразива для создание шероховатой поверхности;
- обеспылить.

Перед нанесением второго слоя покрытие должно быть сухим, чистым и свободно от масла и пыли.

Стеклопластик

- обезжирить поверхность до первой степени по ГОСТ 9.402;
- очистить поверхность от потеков, наплывов смолы, прилипших волокон, армирующей стеклоткани с помощью шлифования;
- обеспылить.

Бетонная поверхность:

Подготовленная к нанесению лакокрасочного покрытия должна быть равномерно шероховатой и не иметь выступающей арматуры, трещин, выбоин, раковин, наплывов, сколов ребер, масляных пятен, грязи и пыли.

Порядок выполнения работ:

- удаление грязи, масляных и жировых загрязнений;
- удаление известкового (цементного) молочка, разрушенных или отслаивающихся слоев бетона и старых покрытий методом абразивной очистки, шлифовальной машиной или щетками;
- обеспыливание;
- ремонт трещин и сколов.

Выдержка бетонного основания после укладки бетона до нанесения грунтовки должна составлять не менее 28 суток; после применения выравнивающих смесей – согласно нормативной документации производителя смеси. Влажность поверхностная (в поверхностном слое толщиной 20 мм) не более 4 %.

Перед нанесением второго слоя, а также перед нанесением покрывных слоев, покрытие должно быть сухим, чистым и свободно от масла и пыли.

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 таре 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 грунтовка должна иметь температуру не ниже 15 °С.

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

Рекомендуемые параметры нанесения:

Безвоздушное распыление

Рекомендуемые разбавители	СОЛЬВИН-12 (ТУ 20.30.22-014-67503963-2018)
Количество разбавителя	до 7 % 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
Количество разбавителя	до 7 % по массе
Давление	0,2-0,4 (2-4 бар)
Диаметр сопла	1,8-2,2 мм

Кисть/валик

Рекомендуемые разбавители	СОЛЬВИН-12
Количество разбавителя	до 7 % по массе

Очистка оборудования

СОЛЬВИН-12, растворители 646, Р-4

Промежуточная сушка между слоями грунтовки и покрывными эмалями при температуре плюс 20 °С – не менее 6 часов. Время отверждения зависит от температуры поверхности и окружающего воздуха, степени разбавления материала, толщины покрытия, эффективности вентиляции и относительной влажности воздуха.

Время выдержки покрытия до эксплуатации в агрессивных условиях не менее 7 суток при температуре (20±2) °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 (12 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 (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 АО НПХ ВМП. При его отсутствии 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@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