

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 (в том числе изготовленных из стеклопластика вакуумного и контактного формирования), а также других металлических конструкций, эксплуатирующихся в морской, пресной воде и атмосферных условиях.

Применяется в комплексных системах покрытий с эмалью ВИНИКОР-марин (ТУ 20.30.12-004-67503963-2018).

Сертификация, испытания

Свидетельство о государственной регистрации № RU.77.01.34.008.E.003540.12.18 от 20.12.2018 г.

Система покрытий ВИНИКОР-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.

Имеет сертификат системы добровольной сертификации Российского речного регистра № РОСС RU.РО00.Н00269.

Технические характеристики

Цвет покрытия	Серый, красно-коричневый, оранжевый	
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, красно-коричневый	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	190-285

Подготовка поверхности

Металлическая поверхность

- обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402;
- выполнить абразивоструйную очистку от окалины, ржавчины и следов старой краски до степени 2 по ГОСТ 9.402 (Sa 2½ или Sa 2 по ISO 8501-1); при ремонтной окраске (для грунтовки серого и красно-коричневого цвета) 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 коричневого и серого цветов допускается наносить по плотнотержащимся остатками продуктов коррозии и/или старых покрытий
- обеспылить.

Стеклопластик

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

Перед нанесением второго слоя, а также перед нанесением покрывных эмалей, 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 способы 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 ЗАО НПХ 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