

Описание

Цинкнаполненная грунтовка на основе эпоксидной смолы с высоким содержанием нелетучих веществ. Покрытие по содержанию металлического цинка (не менее 89 %) соответствует эксплуатационным требованиям SSPC Paint 20 (уровень 1, тип II), может рассматриваться как «холодное» цинкование.

Грунтовка двухупаковочная, с полиамидным отвердителем.

Назначение и область применения

Антикоррозионная защита металлических конструкций, эксплуатируемых в атмосферных условиях всех макроклиматических районов (от минус 60 °С), типов атмосферы и категорий размещения по ГОСТ 15150. Покрытие устойчиво к морской и пресной воде, водным растворам солей, к воздействию нефти и нефтепродуктов.

В связи с высоким содержанием цинка грунтовка рекомендуется для защиты объектов, эксплуатирующихся в особо агрессивной промышленной среде.

Применяется в качестве:

- протекторной грунтовки в комплексных системах защиты от коррозии;
- самостоятельного покрытия в условиях размещения без воздействия прямых солнечных лучей.

Рекомендуется для использования:

▪ с эмалями ИЗОЛЭП-тио, ПОЛИТОН-УР (УФ), ПОЛИТОН-УР, ВИНΙΚОР-62 марка А, с композицией АЛЮМОТАН, а также с другими эмалями на эпоксидной, полиуретановой, винилово-эпоксидной, хлорвиниловой и сополимер-винил-хлоридной основах;

- в комплексных системах огнезащиты с составами серии ПЛАМКОР.

Сертификация, испытания

Свидетельство о государственной регистрации № RU.66.01.40.015.E.000146.07.18 от 16.07.2018г.

Сертификаты соответствия на комплексные системы покрытий с огнезащитными составами ПЛАМКОР-2, ПЛАМКОР-3.

Нефтегазовый комплекс: соответствует требованиям нормативных документов компаний "Газпром" (для противокоррозионной защиты морских сооружений), "Роснефть", "Лукойл".

Транспортное строительство: СТО-01393674-007-2022 АО ЦНИИТС, СТО 12288779-001-2020 ГК «Автодор»; аккредитация ОАО «РЖД», типовой технологический регламент по противокоррозионной защите металлических пролетных строений новых железнодорожных мостов 12288779.02073.00160.

Промышленное и гражданское строительство: рекомендовано к применению ГОСТ 9.401-2018, РД ГМ-02-18 Треста «Гидромонтаж», рекомендации ОАО «НИКИМТ-Атомстрой» для применения на атомных станциях, «ГМК «Норильский никель».

Одобрено испытательными центрами: НПО «Лакокраспокрытие» (г. Хотьково), Институтом антикоррозионной защиты г. Дрезден (Германия), ВНИИЖТ, ЦНИИС, ЦНИИМФ, ИПЭЭ РАН им. А.Н. Северцова (Российско-вьетнамский научно-исследовательский и технологический центр, Нячанг; СИЦ, г. Сочи; КИС, г. Североморск).

Технические характеристики

Внешний вид и цвет покрытия	Серое, оттенок не нормируется, матовое
Адгезия методом решетчатого надреза (ГОСТ 31149), не более	1 балл
Термостойкость	120 °С
Плотность грунтовки, г/см ³	2,80
Жизнеспособность при температуре (20±2) °С, ч, не менее	12
Доля нелетучих веществ	
по объему, % об.	58±2
по массе, % масс.	84 - 87
Вязкость	Тиксотропная
Толщина одного сухого слоя, мкм	40 - 80
Толщина одного мокрого слоя, мкм	70 - 140
Время высыхания до степени 3 (по ГОСТ 19007) при температуре (20±2) °С, ч	2
Теоретический расход на однослойное покрытие г/м ²	195 - 390

Подготовка поверхности

- обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402;
- выполнить абразивоструйную очистку металлической поверхности до степени не ниже 2 по ГОСТ 9.402 или Sa 2 1/2 по ISO 8501-1 с приданием шероховатости 30-50 мкм (тип компаратора G, между сегментами 1 и 2, но ниже, чем сегмент 2). Нанесение по гладкой поверхности не допускается;

- удалить пыль.

Грунтовку следует наносить не позднее чем через 6 ч после абразивоструйной обработки поверхности.

Перед нанесением последующих слоев поверхность с покрытием должна быть чистой от загрязнений, обезжиренной, свободной от пыли и сухой.

Инструкции по применению

- перед применением перемешать основу грунтовки до однородного состояния;
- при постоянном перемешивании добавить в основу отвердитель, тщательно перемешать в течение 2-3 минут до однородного состояния. Соотношение основа/отвердитель по массе 100:5,5; по объему 5,4:1;

- при необходимости разбавить до рабочей вязкости непосредственно перед нанесением.

При организации окрасочных работ следует учитывать снижение жизнеспособности при повышении температуры.

Наименование показателя	Температура окружающей среды				
	0 °C	+10 °C	+20 °C	+30 °C	+40 °C
Жизнеспособность грунтовки, ч	40	24	12	6	4

Рекомендуется наносить грунтовку при температуре от 0 до плюс 40 °C (допускается при температуре от минус 5 °C) и относительной влажности воздуха не более 85 %. Температура окрашиваемой поверхности должна быть выше точки росы не менее, чем на 3 °C, но не выше плюс 40 °C. При окраске температура материала должна быть не ниже плюс 15 °C.

Наносить в 1-2 слоя методами безвоздушного, пневматического (воздушного) распыления, кистью/валиком (полосовая окраска).

Рекомендуемые параметры нанесения:

Безвоздушное распыление

Рекомендуемый разбавитель СОЛЬВ-ЭП (ТУ 20.30.22-106-12288779-2018), растворители марок 646, 647, 648
до 5 % по массе
Диаметр сопла 0,015" - 0,021" (0,38 - 0,53 мм)
Давление 15 - 25 МПа (150 - 250 бар)

Воздушное распыление

Рекомендуемый разбавитель СОЛЬВ-ЭП, растворители марок 646, 647, 648
до 5 % по массе
Диаметр сопла 1,8 - 2,2 мм
Давление 0,3 - 0,4 МПа (3 - 4 бар)

Кисть / валик

Рекомендуемый разбавитель СОЛЬВ-ЭП, растворители марок 646, 647, 648
до 5 % по массе

Очистка оборудования

СОЛЬВ-ЭП, растворители марок 646, 647, 648

Сушка покрытия естественная. При увеличении температуры время высыхания уменьшается (приведено в таблице для толщины сухой пленки 60-80 мкм):

Степень высыхания	Время, мин (минуты), ч (часы) при температуре окружающего воздуха, °C						
	-5	0	+10	+20	+25	+30	+40
До перекрытия (минимальное)	36 ч	24 ч	12 ч	4 ч	3 ч	2,5 ч	1,5 ч
До кантования	6 сут	3 сут	24 ч	11 ч	8 ч	6 ч	1,5 ч
До штабелирования	10 сут	5 сут	48 ч	14 ч	10 ч	8 ч	3 ч

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.

Время высыхания «до кантования», «до штабелирования» зависит также от конструктивных особенностей м/к (количество точек опирания, схемы строповки, крепежа м/к для дальнейшей транспортировки) и может отличаться от указанных. Должно определяться при окраске опытным путем для конкретных условий.

Максимальное время выдержки до нанесения покрывных слоёв без проведения дополнительных мер – не более 1 года. Время выдержки покрытия при температуре 20 °С до начала пакетирования и отгрузки – не менее 24 часов, до эксплуатации в агрессивных средах – не менее 7 суток.

Упаковка и хранение

Грунтовка поставляется комплектно: основа, упакованная в металлические ведра емкостью 10 л и металлические банки 1 л, отвердитель – в металлические ведра ёмкостью 3 л и металлические банки ёмкостью 0,25 л соответственно в зависимости от веса комплекта.

Хранение и транспортировка грунтовки – в соответствии с ГОСТ 9980.5 (при температуре окружающего воздуха от минус 40 до плюс 40 °С). Тара с грунтовкой не должна подвергаться воздействию прямых солнечных лучей (допускается кратковременное – не более 3 ч) и атмосферных осадков.

Гарантийный срок хранения основы и отвердителя в герметично закрытой таре изготовителя составляет 18 месяцев.

Меры безопасности

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

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

Грунтовка и ее компоненты (основа и отвердитель) огнеопасны!

Отвержденное покрытие безопасно для здоровья.

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 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