

# ВИНИКОР® ЭП-5285

эмаль

(ТУ 20.30.12-017-67503963-2019)



## Описание

Эмаль на основе эпоксидной смолы и отвердителя полиамидного типа, двухупаковочная.

## Назначение и область применения

Специальная антикоррозионная защита конструкций атомных электростанций и радиохимических производств: различных поверхностей помещений (стен, потолков, полов) трубопроводов и оборудования, эксплуатируемых в зоне контролируемого доступа и подвергающихся воздействию дезактивирующих растворов. Защита металлоконструкций в водной среде и атмосфере, в том числе контейнеров для хранения ядерных отходов.

Покрытие стойкое к воздействию жидких агрессивных сред (технологические растворы кислот и щелочей), водо- и атмосферостойкое.

Предназначено для нанесения на стальную, бетонную и железобетонную поверхности, а также на металлизированную алюминием и оцинкованную поверхности.

Эмаль используется:

- как самостоятельное покрытие по металлическим, бетонным и железобетонным поверхностям;
- при ремонтной окраске на ранее нанесенные покрытия на основе эмали ЭП-5285 и ЭП-1155Д;
- в качестве финишного слоя в комплексных системах покрытий с грунтовками ВИНИКОР-экопрайм, ЦИНЭП, грунт-эмалью ИЗОЛЭП-mastic, шпатлевкой ЭП-0010 (ГОСТ 28379-89), а также другими грунтовками и грунт-эмалями на эпоксидных основах.

## Сертификация, испытания

Свидетельство о государственной регистрации № RU.77.01.34.008.E.003256.12.21 от 20.12.2021 г.

**Атомная промышленность:** соответствует требованиям ГОСТ Р 51102 «Покрытия полимерные защитные дезактивируемые», заключения ФГУП «НИТИ им. А.П. Александрова», АО «НИКИМТ-Атомстрой».

## Технические характеристики

Цвет покрытия	белый, серый, а также других цветов по согласованию с заказчиком
Внешний вид покрытия	однородное глянцевое
Плотность эмали, г/см <sup>3</sup> , не менее	1,1-1,3
Вязкость эмали	тиксотропная
Жизнеспособность при температуре (20±2) °С, ч	8, не менее
Доля нелетучих веществ, % в пределах	
- по объёму, % (об.)	50±2
- по массе, % (масс.)	63,5±1,5
Время высыхания до степени 3 (по ГОСТ 19007) при температуре (20±2) °С, ч, не более	16
Толщина сухой плёнки, мкм	50-100
Толщина мокрой плёнки, мкм	100-200
Теоретический расход на однослойное покрытие, г/м <sup>2</sup>	125-250

## Подготовка поверхности

**В качестве самостоятельного покрытия на стальных поверхностях:**

- обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402;
- очистить от окалины, ржавчины и следов старой краски абразивоструйным методом до степени не ниже Sa 2½ по ISO 8501-1 или механизированным и ручным инструментом до степени St 3 по ISO 8501-1;
- обеспылить.

**В качестве самостоятельного покрытия на бетонную поверхность:**

выдержка бетонного основания после укладки бетона до нанесения эмали ВИНИКОР ЭП-5285 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 %.

Подготовленная к нанесению лакокрасочного покрытия бетонная поверхность должна быть равномерно шероховатой и не иметь выступающей арматуры, трещин, выбоин, раковин, наплывов, сколов рёбер, 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.

#### **При ремонтной окраске:**

- обезжирить до первой степени по ГОСТ 9.402;
- механизированным или ручным способом локально удалить полностью до металла до степени 2 по ГОСТ 9.402 (раздел 5.18) или до степени P Sa 2½, P St 3 по ISO 8501-2 (тщательная локальная очистка), стараясь сделать плавный переход от покрытия к очищенному металлу.
- удалить пыль

#### **Загрунтованная поверхность:**

Покрытие нижележащего слоя должно быть очищено от загрязнений, при необходимости обезжирено, и свободно от пыли и влаги.

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

## **Инструкции по применению**

- материал поставляется комплектно: основа и отвердитель, в соотношении 100: 5,8 по массе соответственно, упакованные в металлические ведра и металлические банки соответственно в зависимости от веса комплекта;

- перед применением 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;

При работе необходимо использовать готовый материал в течение указанного времени и учитывать снижение жизнеспособности при повышении температуры окружающего воздуха!

Материал рекомендуется наносить в заводских и полевых условиях при температуре от плюс 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 эмаль должна иметь температуру не ниже плюс 15 °С.

На оцинкованную поверхность предварительно наносят грунтовку ВЛ-023 или АК-070, затем необходимое количество слоёв эмали.

Эмаль рекомендуется наносить:

- методами безвоздушного, пневматического распыления в 1-2 слоя до достижения проектной толщины покрытия;
- методом электростатического распыления в 1-2 слоя при условии разбавления растворителем СОЛЬВИН-16;
- валиком или кистью в 2-3 слоя.

Рекомендуемые параметры нанесения:

#### **Безвоздушное распыление**

Рекомендуемые разбавители	СОЛЬВ-ЭП, СОЛЬВИН-12
Количества разбавителя	не более 3% (масс.)
Давление	15-22 МПа (150-220 бар)
Диаметр сопла	0,015"-0,021" (0,38-0,53 мм)

#### **Пневматическое нанесение**

Рекомендуемые разбавители	СОЛЬВ-ЭП, СОЛЬВИН-12
Количества разбавителя	не более 3% (масс.)
Давление	0,2-0,4 МПа (2-4 бар)
Диаметр сопла	1,8-2,2 мм

#### **Кисть/валик**

Рекомендуемые разбавители	СОЛЬВ-ЭП, СОЛЬВИН-12
Количество разбавителя	не более 3% (масс.)

#### **Электростатическое распыление**

Рекомендуемые разбавители	СОЛЬВИН-16
Количество разбавителя	не более 3% (масс.)

#### **Очистка оборудования**

	СОЛЬВИН-12, 646, толуол, ксилол, СОЛЬВ-ЭП, СОЛЬВИН-16
--	---

Время межслойной сушки материалов при нанесении многослойных покрытий составляет не менее 24 часов при температуре  $(20\pm 2)^\circ\text{C}$ . Время отверждения зависит от температуры поверхности и окружающего воздуха, степени разбавления материала, толщины покрытия, эффективности вентиляции и относительной влажности воздуха.

## Упаковка и хранение

Условия хранения: основы эмали необходимо производить в соответствии с ГОСТ 9980.5 при температуре от минус 40 до плюс 50  $^\circ\text{C}$ ; отвердителя эмали необходимо производить в соответствии с ГОСТ 9980.5 при температуре от плюс 5 до плюс 50  $^\circ\text{C}$ . При хранении тара с компонентами материала не должна находиться вблизи источников тепла, подвергаться воздействию атмосферных осадков и прямых солнечных лучей.

Гарантийный срок хранения основы и отвердителя эмали – 24 месяца 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, 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)