

Однокомпонентная атмосферостойкая быстросохнущая грунт-эмаль на акриловой основе для длительной антикоррозионной защиты металлических и железобетонных конструкций, эксплуатирующихся в условиях умеренного и холодного климата с коррозионной активностью C1, C2, C3 по ISO 12944

ТУ 2312-021-60414707-2014

Описание	<p>Быстросохнущая грунт-эмаль на основе модифицированной акриловой смолы.</p> <p>Материал одноупаковочный.</p>
Рекомендуемое применение	<p>Для длительной (от 10 лет) антикоррозионной защиты металлических и бетонных конструкций без предварительного грунтования, эксплуатирующихся в условиях умеренного и холодного климата с коррозионной активностью C1, C2, C3 по ISO 12944.</p>
Особенности материала	<p>Наилучшее решение для заводов металлоконструкций позволяющее с очень высоким темпом (в том числе при отрицательных температурах и высокой влажности) производить окраску изделий.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Высокая адгезия к черному металлу и оцинкованному железу; • Возможность использования на бетонных поверхностях; • Быстрое время высыхания – не более 0,5 часа; • Наносится в широком диапазоне температур: от -15 °С до +30 °С; • Допустимо нанесение на ржавчину до 50 мкм; • Образует гладкую, декоративную поверхность.

Сертификация, испытания	<p>Заключение «НПО Лакокраскокрытие» о прогнозируемом сроке службы покрытия в условиях открытой промышленной атмосферы умеренно-холодного и холодного климатов (УХЛ1 и ХЛ1) от 10 лет</p> <p>Свидетельство о госрегистрации № RU.77.01.34.015.E.000962.02.13</p> <p>Сертификат соответствия № РОСС RU.АГ79.Д15388</p> <p>Реестр ПАО «НК Роснефть»</p>
-------------------------	--

Физические характеристики

Внешний вид и цвет покрытия	Матовое, полуматовое По каталогу RAL
Плотность, г/см ³	1,15 ± 0,05
Условная вязкость по ВЗ-246 (диаметр сопла 4 мм)	Не менее 40 секунд при (20 ± 2) °С
Массовая доля нелетучих веществ, %	50 - 60
Объемная доля нелетучих веществ, %	42 ± 2



Нанесение

Подготовка поверхности

Стальные поверхности предварительно должны быть обезжирены. Рекомендуемая подготовка поверхности – очистка до степени Sa 2½, Sa2 по ISO 8501-1, допустимая степень подготовки – St 2 по ISO 8501-1, обеспылить;

Оцинкованные поверхности должны быть обезжирены, новую оцинкованную сталь необходимо тщательно отмыть от масел, и придать шероховатость шкуркой или электроинструментами, обеспылить;

Алюминиевые поверхности и поверхности из цветных металлов должны быть обезжирены, зачищены шкуркой или электроинструментами для придания шероховатости, обеспылить.

Ранее окрашенные поверхности: допускается наличие старого лакокрасочного покрытия на основе алкидных, фенольных, виниловых и эпоксидных материалов, имеющего плотное сцепление с подложкой (адгезия методом решётчатых надрезов по ГОСТ 15140 не более 1 балла)

Подготовка материала

Перед нанесением грунт-эмаль необходимо хорошо перемешать до однородной массы. Перед применением при необходимости грунт-эмаль разбавляют до рабочей вязкости Разбавителем № 1

Способ нанесения

Безвоздушное распыление:
Диаметр сопла – 0,013” - 0,017” (0,33 - 0,43 мм);
Давление – 14 - 16 МПа (140 - 160 бар);
Оптимальное значение вязкости 50 - 120 сек;
Расстояние от сопла до окрашиваемой поверхности – 50 - 70 см.

Пневматическое распыление:
Диаметр сопла – 1,5 - 2,2 мм;
Давление – 0,2 - 0,4 МПа (2 - 4 бар);
Оптимальное значение вязкости 20 - 50 сек;
Расстояние от сопла до окрашиваемой поверхности – 30 - 50 см.

Кисть, валик, окунание:
Разбавление до необходимой вязкости Разбавителем № 1;
Рекомендуется на небольших участках.

Расход

Нанесение материала	Толщина плёнки, мкм		Теоретический расход, г/м²
	Сухая	Мокрая	
Минимальная	50	120	120
Максимальная	80	190	190
Типичная	60	140	145

Условия нанесения

Окрасочные работы производятся при температуре окружающего воздуха от -15 °С до +30 °С и относительной влажности воздуха не выше 80%.

Время высыхания

Температура, °С	-15	-5	10	20	30
На отлип (от пыли), ч	15	3	2	0,5	20 минут
До перекрытия (степень 3), ч	18	5	1,5	1	40 минут

Разбавитель

Разбавитель № 1

Очистка инструментов

Растворитель Р-4, толуол, ацетон.

Общие рекомендации при проведении окрасочных работ

Для обезжиривания сильнозагрязненных поверхностей и в особенности новой оцинкованной стали рекомендуется использовать Растворитель Р-4 или ацетон.

Для достижения необходимой рабочей вязкости мы рекомендуем использовать штатный Разбавитель № 1.

При окрашивании методом пневматического или безвоздушного распыления мы не рекомендуем превышать предусмотренные давление и расстояние от сопла до поверхности, в противном случае возможно появление эффекта сухого распыла, что отрицательно скажется на внешнем виде и сроке службы покрытия.

Максимальная толщина (120 - 150 мкм) не стекающего мокрого слоя достигается методом безвоздушного распыления, при нанесении методом пневматического распыления для достижения необходимой толщины потребуется большее количество слоёв.

Время высыхания существенно зависит не только от температуры, но и от влажности воздуха и интенсивности проветривания помещения, в котором проводятся окрасочные работы. В процессе сушки следует исключать резкие снижения температуры, приводящие к конденсации влаги на поверхности.

Температура окрашиваемой поверхности должна быть всегда как минимум на 3 °С выше точки росы.

При окрашивании черной, углеродистой стали в качестве первого слоя (грунтовочного) рекомендуется применять материал красно-коричневого цвета, что повысит коррозионную стойкость и срок службы покрытия, а также снизит его общую стоимость в целом.

Окрашенное изделие не рекомендуется подвергать атмосферным осадкам в течении первых суток.

Меры предосторожности

Материал огнеопасен! Не работать вблизи открытых источников огня. Работы производить при хорошей вентиляции с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. При попадании материала на кожу промыть ее теплой водой с мылом.

Транспортирование и хранение

Грунт-эмаль транспортируют всеми видами транспорта при температуре от -35 °С до +35 °С, при условиях, обеспечивающих целостность тары и защиту от атмосферных осадков.

В упакованном виде эмаль должна храниться в закрытых, неотапливаемых помещениях при температуре -30 °С до +30 °С, исключив попадание на неё прямых солнечных лучей и влаги.

Гарантия производителя

Производитель гарантирует при соблюдении технологии окраски срок службы двухслойного покрытия толщиной 90 - 100 мкм при эксплуатации в условиях открытой промышленной атмосферы умеренно-холодного и холодного климатов (УХЛ1 и ХЛ1) не менее 10 лет.

Гарантийный срок хранения материала — 12 месяцев со дня изготовления.
