

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.

Расход	Толщина плёнки, 1 слой, мкм		Теоретический расход, г/м²
	Сухая	Мокрая	
Минимальная	50	120	120
Максимальная	80	190	190
Рекомендуемая	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%.

Рекомендуемое количество слоёв

2

Время высыхания	Температура, °С	-15	-5	10	20	30
	На отлип (от пыли), ч		15	3	2	0,5
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.

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 100 - 120 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.
