

Химстойкая грунт-эмаль для антикоррозионной и гидроизоляционной защиты металлических, бетонных и железобетонных конструкций, эксплуатирующихся в агрессивных промышленных средах с высокой коррозионной активностью (С4, С5-I по ISO 12944)

ТУ 2312-028-60414707-2014

Описание

Химстойкая грунт-эмаль на основе модифицированной эпоксидной смолы с превосходной стойкостью к агрессивным средам и высокими антикоррозионными свойствами.
Образует масло-, бензостойкое покрытие устойчивое к обливам растворов кислот, щелочей, нефти и нефтепродуктов, стойкое к морской и пресной воде.
Материал двухупаковочный, состоит из основы и отвердителя.

Рекомендуемое применение

Для длительной (от 10 лет) антикоррозионной и гидроизоляционной защиты стальных, чугунных и железобетонных конструкций на объектах химической, нефтехимической промышленности, эксплуатирующихся в условиях промышленной атмосферы, содержащей агрессивные газы и пары, а также в условиях тропического, умеренного и холодного климата, судостроении.

Особенности материала

- Покрытие, образуемое «АнтикорХИМ™», толщиной от 120 мкм эффективно защищает поверхности металлических и железобетонных конструкций в кислых (до pH - 2,5) и щелочных (до pH - 12,5) средах при температурах до +70°C;
- Имеет высокую адгезию к оцинкованному железу, алюминию и цветным металлам;
- Быстрое время высыхания – не более 1,5 часа;
- Наносится в широком диапазоне температур: от -15 °C до +30 °C;
- Широкий диапазон эксплуатации покрытия: от -60 °C до +100 °C, возможен кратковременный (до 60 мин) нагрев до +120 °C.

Сертификация, испытания

Заключение «НПО Лакокраспокрытие» о прогнозируемом сроке службы покрытия в условиях открытой промышленной атмосферы умеренно-холодного и холодного климатов (УХЛ1 и ХЛ1) **15 лет**

Свидетельство о госрегистрации № RU.23.KK.08.015.E.001259.10.14

Сертификат соответствия № РОСС RU.АД83.Н03063

Реестр ПАО «НК Роснефть»

Физические характеристики

Внешний вид и цвет покрытия	Матовое, полуматовое, по каталогу RAL
Плотность, г/см ³	1 ± 0,1
Условная вязкость по ВЗ-246 (диаметр сопла 4 мм)	Не менее 40 секунд при (20 ± 2) °C
Массовая доля нелетучих веществ, %	50 ± 2
Объемная доля нелетучих веществ, %	32 ± 2
Время высыхания до степени 3	Не более 1,5 часа при (20 ± 2) °C
Жизнеспособность	Не менее 24 часов при (20 ± 2) °C



Нанесение

Подготовка поверхности	<p>Стальные поверхности предварительно должны быть подготовлены до второй степени очистки по ГОСТ 9.402 или St 2 по ISO 8501-1 (должны быть очищены от масла, грязи, а также от плохо пристающих прокатной окалины, ржавчины, краски и посторонних частиц), обеспылены и обезжирены;</p> <p>Оцинкованные поверхности должны быть обезжирены до первой степени по ГОСТ 9.402, новой оцинкованной стали необходимо придать шероховатость шкуркой или электроинструментами;</p> <p>Алюминиевые поверхности и поверхности из цветных металлов должны быть обезжирены до первой степени по ГОСТ 9.402 и обеспылены.</p> <p>Поверхность железобетона должна быть полностью очищена от загрязнений, обеспылена и предварительно грунтована Грунтом глубокого проникновения «Полипласт Грунт-УР» либо АнтикорХИМ разбавленного на 10 - 15% Разбавителем № 3. Свежая бетонная поверхность перед окраской должна быть выдержана не менее 30 суток.</p> <p>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)</p>
Подготовка материала	<p>Перед применением основа эмали и отвердитель тщательно перемешиваются миксером в соотношении: на 20 кг. основы – 2,7 кг. отвердителя до образования однородной массы и выдерживается в течение 15-20 мин., при необходимости материал разбавляется до рабочей вязкости Разбавителем № 3</p>
Способ нанесения	<p>Безвоздушное распыление:</p> <p>Диаметр сопла – 0,013"-0,017 (0,33-0,43 мм) Давление – 14-16 мПа (140-160 бар) Оптимальное значение вязкости 50-80 сек Расстояние от сопла до окрашиваемой поверхности – 50-70 см</p> <p>Пневматическое распыление:</p> <p>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</p> <p>Кисть, валик, окунание:</p> <p>Разбавление до необходимой вязкости Разбавителем № 3 Рекомендуется на небольших участках</p>
Условия нанесения	<p>Окрасочные работы производятся при температуре окружающего воздуха от -15 °С до +30 °С и относительной влажности воздуха не выше 80%, при скорости ветра не более 10 м/с.</p> <p>Через 1,5 час после высыхания слоя материала при температуре (20 ± 2) °С наносятся последующие слои.</p> <p>Время высыхания материала существенно зависит от температуры и относительной влажности окружающего воздуха.</p>
Ввод изделия в эксплуатацию	<p>Перед началом эксплуатации в агрессивных средах, окрашенное изделие выдерживают при температуре:</p> <p>+20 °С не менее 7 суток; +10 °С не менее 10 суток; +5 °С не менее 14 суток</p>
Теоретический расход на один слой	150 - 250 г/м ²
Рекомендуемая толщина одного слоя	50 - 80 мкм
Рекомендуемое количество слоев	2 - 3
Разбавитель	Разбавитель № 3
Очистка инструментов	Растворитель Р-4, ацетон, толуол

Цветостойкость, светостойкость

Под воздействием агрессивной среды яркость некоторых оттенков со временем может снизиться, этого можно избежать методом нанесения в качестве финишного слоя лакового покрытия АнтикорХИМ.

Как все эпоксидные материалы АнтикорХИМ имеет свойство под воздействием ультрафиолетового излучения незначительно мелировать, что на эксплуатационных свойствах покрытия не отражается.

Общие рекомендации при проведении окрасочных работ

Для обезжиривания сильнозагрязненных поверхностей и в особенности новой оцинкованной стали рекомендуется использовать ацетон.

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 (150-180 мкм) не стекающего мокрого слоя достигается методом безвоздушного распыления, при нанесении методом пневматического распыления для достижения необходимой толщины потребуется большее количество слоёв.

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.

Меры предосторожности

Материал огнеопасен! Не работать вблизи открытых источников огня. Работы производить при хорошей вентиляции с использованием индивидуальных средств защиты.

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 материал должен храниться в закрытых помещениях при температуре -30 °С до +30 °С, исключив попадание на него прямых солнечных лучей и влаги.

Гарантия изготовителя

Производитель гарантирует при соблюдении технологии окраски срок службы трёхслойного покрытия толщиной 120-150 мкм при эксплуатации в условиях открытой промышленной атмосферы умеренно-холодного и холодного климатов (УХЛ1 и ХЛ1) не менее 15 лет.

АО «ПКФ Спектр» при соблюдении всех предусмотренных условий перевозки и хранения, дает гарантию на соответствие материала требованиям ТУ 2312-028-60414707-2014.

Гарантийный срок хранения грунт-эмали АнтикорХИМ™ — 12 месяцев с даты производства.