

ОПИСАНИЕ Однокомпонентная эпоксифенольная грунтовка

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ

- применяется в качестве грунтовочного слоя для защиты от коррозии в комплексном покрытии с эпоксидной порошковой краской внутренней поверхности стальных труб промышленных трубопроводов для транспортировки сырой и товарной нефти, минерализованной сточной воды;
- обеспечивает отличную адгезию порошкового покрытия к металлической поверхности;
- материал высокотемпературного отверждения;
- обладает высокой адгезией, хорошими противокоррозионными свойствами;
- покрытие устойчиво к механическим нагрузкам (абразивный износ, удар);
- для MASSCOPOXY 0245 Т – условия эксплуатации сформированного покрытия: температура – до 110 С, давление – до 100 атм.

МАРКИ

MASSCOPOXY 0245 – стандартное исполнение

MASSCOPOXY 0245 Т – повышенной стойкости к высоким температурам и давлению

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НТД

ТУ 20.30.12-027-93296022-2017
(ранее – ТУ 2312-027-93296022-2015, ТУ 2312-031-65533687-2012)

Внешний вид

Однородное покрытие

Цвет

Красно-коричневый, оттенок не нормируется

Время сушки при температуре (190±2) С

- До перекрытия 10 минут

Доля нелетучих веществ

- по массе 40±5 %
- по объему 25±5 %

Плотность

1,05-1,09 г/см³

Расход на один слой

(при толщине сухой пленки 20 мкм)

Теоретический: 90 г/м², или 11,1 м²/кг

Практический: зависит от толщины слоя, метода и условий нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия, квалификации маляра и других факторов

Рекомендуемая толщина одного слоя

15±5 мкм (сухая пленка)

Рекомендуемое количество слоев

1

Комплект поставки

MASSCOPOXY 0245 – 15 кг

Гарантийный срок хранения (с даты изготовления)

12 месяцев

ООО «ТАЛАТУ»

Адрес производства: 198515, РФ, Санкт-Петербург, г. Петергоф, ул. Новые Заводы, дом 56, корп. 3, лит. А
Р/счет 40702810300000001554 в АО «СЭБ Банк» ИНН 7718571300 КПП 781943001 БИК 044030747
ОГРН 1057749663311 ОКПО 93296022 e-mail: company@massco.ru тел.: +7 (812) 334-95-19

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Удалить соответствующими методами все загрязнения, затрудняющие предварительную подготовку и окраску поверхности.

Стальные поверхности

Все горячие и сварочные работы завершить до начала работ по подготовке поверхности. Поверхность очистить от накопившихся отложений. Удалить грязь и мусор.

Прихватки и временные конструкции должны быть удалены. Острые кромки и углы необходимо скруглить с радиусом **не менее 2 мм** (в соответствии с ГОСТ 9.402 и ИСО 12944-4). Сварные швы должны быть гладкими, цельными, без пор, трещин, разрывов, с плавным переходом от сварного шва к основному металлу и соответствовать ГОСТ 23118 или степени Р2 по ИСО 8501-3. Сварочные брызги должны быть удалены.

Абразивоструйная очистка: очистку от окалины и ржавчины производят методами дробеструйной или пескоструйной обработки до степени не ниже **Sa 2½** по ГОСТ Р ИСО 8501-1 или **до степени 2** по ГОСТ 9.402. Более тщательная подготовка поверхности увеличит срок службы покрытия.

Профиль поверхности (шероховатость) – Rz **40-60 мкм** (ИСО 8503-1).

После очистки поверхность обеспылить с помощью промышленного пылесоса, волосяных щеток, сухой ветоши или обдувкой сжатым воздухом. Степень обеспыливания должна соответствовать **классу 2** по ИСО 8502-3.

Обезжиривание поверхности производится до **степени 1** по ГОСТ 9.402. с использованием растворителей MASSCOSOL 151 / MASSCOSOL 141 (другие растворители – по согласованию с изготовителем ЛКМ). Особенно тщательно обезжириваются места присутствия смазки и зажиренные промышленными маслами участки поверхности. В зависимости от загрязненности поверхности, обезжиривание может производиться до абразивоструйной очистки, после очистки, или двукратно (до и после очистки). Для внутренней поверхности трубных изделий ввиду их труднодоступности обезжиривание проводят локально, для зажиренных участков. Для предприятий, специализирующихся на изготовлении отводов, соединений и запорной арматуры, работы по которым производятся вручную и попадание на подготовленную поверхность масляных и жировых загрязнений имеет высокую вероятность, настоятельно рекомендуется обезжиривание поверхности после очистки.

Во избежание появления вторичной коррозии интервал между подготовкой поверхности и началом окрасочных работ не должен превышать **4 часа** при относительной влажности воздуха 60-80 %, и **6 часов** – при влажности ниже 60 % (например, в условиях пониженной цеховой влажности).

Место и время предварительной подготовки поверхности под окраску должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до начала следующего этапа окрасочных работ.

Примечание: выбор метода подготовки поверхности зависит условий последующей эксплуатации

ПРИГОТОВЛЕНИЕ ГРУНТОВКИ

В случае хранения при отрицательных температурах рекомендуется довести температуру материала до 15 С (или выше).

Материал в заводской таре перемешать не менее 15 мин по всему объему тарного места до однородного состояния. Рекомендуется механическое перемешивание с помощью пожаровзрывобезопасной электрической или пневматической мешалки со специальной насадкой. Необходимо обеспечить тщательное перемешивание материала до дна, в том числе и по краям ведра. Полнота перемешивания устанавливается визуально с помощью простых приспособлений (фонарь, шуп и т.п.).

При необходимости – разбавить материал (см. СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ). Не использовать другие растворители. В случае использования растворителей других изготовителей компания не может гарантировать должное качество сформированного покрытия.

Небрежное перемешивание приводит к неравномерному отверждению и ухудшению свойств покрытия. Увеличение разбавления материала может привести к снижению толщины и защитных свойств покрытия.

НАНЕСЕНИЕ

Условия нанесения

- температура воздуха – от 10 до 30 С
- относительная влажность воздуха – не выше 80 %;
- температура окрашиваемой поверхности должна быть как минимум на 3 С выше «точки росы» для предотвращения образования конденсата
- температура готового материала должна быть выше 15 С
- окрашиваемая поверхность должна быть сухой
- в закрытых помещениях – надлежащая вентиляция во время нанесения и сушки покрытия

ООО «ТАЛАТУ»

Адрес производства: 198515, РФ, Санкт-Петербург, г. Петергоф, ул. Новые Заводы, дом 56, корп. 3, лит. А
Р/счет 4070281030000001554 в АО «СЭБ Банк» ИНН 7718571300 КПП 781943001 БИК 044030747
ОГРН 1057749663311 ОКПО 93296022 e-mail: company@massco.ru тел.: +7 (812) 334-95-19

Способы нанесения

Поточные линии окрашивания

Грунтовку наносят на специализированных поточных линиях окрашивания труб в заводских условиях, на внутренние поверхности труб – центробежным распылением.
Рабочая вязкость определяется применяемым оборудованием

Безвоздушное распыление

Диаметр сопла: 0,011-0,013 дюйма
Давление: 140-180 бар
Рекомендуемое разбавление: 0-2 об. % растворителя MASSCOSOL 141

Пневматическое распыление

Диаметр сопла: 0,8-1,2 мм
Давление: 2,5-3,5 Бар
Рекомендуемое разбавление: 0-4 об. % растворителя MASSCOSOL 141

Режимы перекрытия при толщине покрытия 15 мкм

Перед применением высокотемпературной сушки, нанесенное грунтовочное покрытие необходимо выдержать не менее 10 минут при температуре окружающей среды для удаления основной части паров растворителя.

Продолжительность межслойной сушки покрытия (до нанесения порошковой краски):

- при температуре $(190 \pm 2)^\circ\text{C}$ – 10 минут
- при температуре $(180 \pm 2)^\circ\text{C}$ – 15 минут

Эксплуатационная пригодность окрашенных изделий определяется полным отверждением порошкового покрытия

Очистка инструментов

MASSCOSOL 141, P-4

ХРАНЕНИЕ

Хранить материал в закрытой таре, исключив попадание на нее влаги и прямых солнечных лучей при температуре от минус 40 до 40 С.
При транспортировании, перегрузке и хранении открывать упаковку запрещается.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Материал пожароопасен! **БЕРЕЧЬ ОТ ОГНЯ!** Соблюдать правила пожарной безопасности.

Материал содержит эпоксидную и фенолформальдегидную смолы и органические растворители, имеющие характерный запах.

Работы производить при эффективном воздухообмене.

Не допускать попадания в глаза, органы дыхания и пищеварения!

Применять средства индивидуальной защиты: защитный костюм, специальную обувь, перчатки, очки и респиратор, при нанесении распылением – маску с подачей свежего воздуха.

При попадании в глаза немедленно обильно промыть теплой водой и обратиться к врачу.

При попадании на кожу смыть водой с мылом или очистить с применением специальных очистительных средств.

Изложенная в настоящем документе информация основывается на результатах лабораторных испытаний и практическом опыте применения. Указанные данные рассматриваются только как общее руководство и носят рекомендательный характер – для более подробной консультации или обучения обращайтесь в службу технической поддержки ООО «ТАЛАТУ».

Компания несет ответственность за качество материала и гарантирует его соответствие требованиям нормативной документации. В связи с отсутствием возможности контролировать процесс нанесения покрытия и условия эксплуатации, компания не несет ответственности за дефекты покрытия, возникающие в результате некорректного применения данного продукта.

Информация о безопасном применении продукта приведена в паспорте безопасности. Информация об особенностях применения материала приведена в технологической инструкции.

Производство материалов постоянно оптимизируется и совершенствуется, поэтому компания оставляет за собой право изменять техническую спецификацию без уведомления клиентов. С введением новой технической спецификации предыдущая версия спецификации считается недействительной. Перед применением материала убедитесь в наличии у Вас актуализированной технической спецификации.

ООО «ТАЛАТУ»

Адрес производства: 198515, РФ, Санкт-Петербург, г. Петергоф, ул. Новые Заводы, дом 56, корп. 3, лит. А
Р/счет 40702810300000001554 в АО «СЭБ Банк» ИНН 7718571300 КПП 781943001 БИК 044030747
ОГРН 1057749663311 ОКПО 93296022 e-mail: company@massco.ru тел.: +7 (812) 334-95-19