

## ОПИСАНИЕ Двухкомпонентная быстросохнущая эпоксидная грунт-эмаль

### ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ

- предназначена для антикоррозионной защиты стальных конструкций при строительстве и ремонте, эксплуатирующихся в атмосферных условиях, морской и пресной воде;
- может использоваться для металлических конструкций, эксплуатирующихся при повышенной влажности;
- применяется в комплексных системах лакокрасочных покрытий в качестве грунтовочного слоя;
- может применяться как самостоятельное покрытие в качестве грунт-эмали;
- может наноситься в условиях высокой влажности и низкой температуры – от минус 10 С;
- отличается высокой скоростью высыхания в широком диапазоне температур;
- покрытие устойчиво к действию механических нагрузок (абразивный износ, удар).

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

#### НТД

ТУ 20.30.22-021-93296022-2018 с изм.1  
(ранее – ТУ 2312-021-93296022-2015 и ТУ 2312-058-65533687-2013)

#### Внешний вид

Однородное покрытие

#### Цвет

Серый, красно-коричневый – оттенок не нормируется;  
RAL и другие цвета по согласованию с заказчиком

#### Время сушки при температуре (20±2) С

- До перекрытия
- До транспортировки
- До полного отверждения

не менее 3 часов  
не менее 12 часов  
не менее 7 суток (*Эксплуатационная пригодность окрашенных изделий определяется полным отверждением покрытия. Время полного отверждения зависит от температуры воздуха и окрашиваемой поверхности, влажности, циркуляции окружающего воздуха, толщины слоя*)

#### Доля нелетучих веществ

- по массе
- по объему

72±3 %  
58±3 %

#### Плотность

1,30-1,50 г/см<sup>3</sup> (готовая грунт-эмаль)

#### Расход на один слой

(при толщине сухой пленки 100 мкм)

**Теоретический:** 240 г/м<sup>2</sup>, или 4,2 м<sup>2</sup>/кг

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

#### Рекомендуемая толщина одного слоя

100-120 мкм (сухая пленка)

#### Рекомендуемое количество слоев

1-2

#### Жизнеспособность

#### при температуре (20±2) С

6 ч

#### Комплект поставки

#### основа / отвердитель

MASSCOPOXY 047 – 20 кг / 0,6 кг

#### Гарантийный срок хранения

(с даты изготовления)

Основа – 24 месяца;  
отвердитель – 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](mailto: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 3 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 P2 по ИСО 8501-3. Сварочные брызги должны быть удалены.

Обезжирить поверхность до **степени 1** по ГОСТ 9.402. Обезжиривание производится с использованием растворителя MASSCOSOL 141 (или другого по согласованию с производителем ЛКМ). Особенно тщательно обезжириваются места присутствия смазки и зажатые индустриальными маслами участки поверхности изделий.

Абразивоструйная очистка: очистку от окислов и ржавчины производят методами дробеструйной или пескоструйной обработки до степени не ниже **Sa 2** по ГОСТ Р ИСО 8501-1 или **до степени 2** по ГОСТ 9.402.

Более тщательная подготовка поверхности – до степени не ниже **Sa 2½** по ГОСТ Р ИСО 8501-1 – требуется в случае эксплуатации покрытия при погружении в воду, а также чтобы увеличить срок службы покрытия.

Профиль поверхности (шероховатость) – **средняя (G)** по эталону шероховатости поверхности (между сегментами 2 и 3) по ИСО 8503-1.

Допускается локальное использование очистки ручным или механическим инструментом до степени не ниже **St 2** (ГОСТ Р ИСО 8501-1).

### Бетонные поверхности

Бетон или другие поверхности на цементной основе должны быть сухими, твердыми и очищенными от загрязнений – цементного молока, жиров и пыли.

Технология производства работ по подготовке защищаемых поверхностей бетонных и железобетонных конструкций, а также требования к бетонной поверхности, подлежащей окрашиванию, должна соответствовать требованиям СП 72.13330.

### Старые покрытия

При нанесении на старые покрытия или на поверхности, срок после окрашивания которых превысил максимальный интервал перекрытия (в течение которого высохшему слою покрытия не надо придавать дополнительно шероховатость), рекомендуется провести контроль качества поверхности, при необходимости провести пробное окрашивание, убедиться в совместимости покрытий и необходимой адгезии.

Пригодные для перекрашивания поверхности должны быть сухими, очищенными от пыли, грязи, посторонних включений и от непрочных державшихся участков старого покрытия. Их следует отшлифовать до шероховатости, рекомендуется их обработка наждачной шкуркой или шлифовальной машиной с последующим обеспыливанием.

Поврежденные участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с нормативно-технической документацией на систему покрытия. С оголенных участков стальной поверхности рекомендуется удалить ржавчину до степени St 2 (ГОСТ Р ИСО 8501-1).

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

Во избежание появления вторичной коррозии интервал между подготовкой поверхности и началом окрасочных работ не должен превышать **16 часов** при относительной влажности воздуха 60-80 %, и **24 часа** – 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 ГРУНТ-ЭМАЛИ

В случае хранения при температуре ниже 10 °С выдержать основу и отвердитель по отдельности в течение суток при температуре (20±3) °С.

Оба компонента в заводской таре тщательно перемешать по всему объему тарного места. Основу перемешивать 5-7 мин до равномерного распределения осевшего пигмента.

Добавить комплектный отвердитель к основе в правильном соотношении (см. комплект поставки), если иное не указано в сопроводительной документации на конкретную партию продукции.

Смесь компонентов тщательно перемешать до дна емкости в течение 3-5 минут и выдержать 10 минут. 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 или неравное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению и ухудшению свойств покрытия. Увеличение разбавления материала может привести к снижению толщины и защитных свойств покрытия.

## 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](mailto:company@massco.ru) тел.: +7 (812) 334-95-19

## НАНЕСЕНИЕ

### Условия нанесения

- температура воздуха – от минус 10 до 30 °С
- относительная влажность воздуха – не более 80 %
- температура окрашиваемой поверхности должна быть как минимум на 3 °С выше «точки росы» для предотвращения образования конденсата
- температура готовой смеси материала должна быть выше 15 °С
- окрашиваемая поверхность должна быть сухой и свободной от льда
- отсутствие осадков и сильного ветра
- в закрытых помещениях – надлежащая вентиляция во время нанесения и сушки покрытия

### Способы нанесения

#### Безвоздушное распыление

Диаметр сопла: 0,015-0,021 дюйма  
Давление: 120-180 бар  
Рекомендуемое разбавление: 5-15 об. % растворителя MASSCOSOL 141

#### Пневматическое распыление

Диаметр сопла: 1,5-2,0 мм  
Давление: 2,5-4 Бар  
Рекомендуемое разбавление: 5-20 об. % растворителя MASSCOSOL 141

#### Кисть, валик

При полосовании (окрашивании кистью поверхностей сварных швов, возможных щелей, головок заклепок, болтов и труднодоступных мест) и ремонтном окрашивании небольших зон покрытия Рекомендуемое разбавление: 0-5 об. % растворителя MASSCOSOL 141

### Режимы сушки при толщине покрытия 100 мкм

Продолжительность межслойной сушки и сушки последнего слоя покрытия при температуре, min

- 10 °С	- 5 °С	0 °С	5 °С	10 °С	20 °С	25 °С	30 °С
24 ч	18 ч	12 ч	9 ч	6 ч	3 ч	2 ч	1,5 ч

Максимальный интервал перекрытия не ограничен

### Подготовка покрытия перед эксплуатацией

Перед началом эксплуатации в жидких средах покрытие после высыхания (см. режимы сушки покрытия) следует дополнительно выдержать. Продолжительность выдержки после высыхания последнего слоя:

- при температуре выше 18 °С – не менее 7 суток,
- при температуре 10-18 °С – не менее 9 суток,
- при температуре от минус 10 до плюс 10 °С – не менее 14 суток.

### Очистка инструментов

MASSCOSOL 141, P-4, ксилол, сольвент. Следует придерживаться подходящих интервалов промывки оборудования с учетом жизнеспособности смеси

## ХРАНЕНИЕ

Хранить основу и отвердитель в закрытой таре, исключив попадание на них влаги и прямых солнечных лучей при температуре:

- основа – от минус 40 до 40 °С;
- отвердитель – от 5 до 30 °С.

При транспортировании, перегрузке и хранении открывать упаковку запрещается. Отвердитель хранить под замком, отдельно от пищевых продуктов и от окислителей

## МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Материал пожароопасен! **БЕРЕЧЬ ОТ ОГНЯ!** Соблюдать правила пожарной безопасности. Основа и готовая смесь содержат эпоксидную смолу. Отвердитель и готовая смесь содержат аминосоединения. Материал содержит 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 0444030747  
ОГРН 1057749663311 ОКПО 93296022 e-mail: [company@massco.ru](mailto:company@massco.ru) тел.: +7 (812) 334-95-19