

ОПИСАНИЕ Двухкомпонентная цинконаполненная эпоксидная грунтовка

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ

- грунтовка протекторного типа для антикоррозионной защиты стальных конструкций, эксплуатирующихся в атмосферных условиях и в условиях с повышенной влажностью, подвергающихся атмосферной коррозии всех категорий;
- применяется в качестве грунтовочного слоя в комплексных многослойных покрытиях с эмалями;
- формирует покрытие с содержанием цинка в сухой пленке не менее 85 %;
- обеспечивает высокую противокоррозионную стойкость и долговечность систем лакокрасочных покрытий
- отличается высокой скоростью сушки покрытия, короткое время до перекрытия
- может применяться для окраски металла, предназначенного под электросварку, рекомендуемая толщина слоя в местах сварного шва – не более 20 мкм

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НТД

ТУ 20.30.22-109-93296022-2018
(ранее – ТУ 2312-023-93296022-2015, ТУ 2312-007-65533687-2010)

Внешний вид

Однородное, матовое, шероховатое покрытие

Цвет

Серый, оттенок не нормируется

Время сушки при температуре (20±2) °С

- До перекрытия
- До кантовки
- До полного отверждения

не более 1,5 часов
не более 4 часов
не более 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

87,5±1 %
62±2 %

Плотность

2,35-2,85 г/см³ (готовая грунтовка)

Расход на один слой

(при толщине сухой пленки 60 мкм)

Теоретический: 250 г/м², или 4,0 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

60-80 мкм (сухая пленка)
(в местах сварного шва – 15-20 мкм)

Рекомендуемое количество слоев

1-2

Жизнеспособность

при температуре (20±2) °С

12 ч

Комплект поставки

MASSCOPOXY ZINC: основа – 28,5 кг
MASSCOPOXY ZINC: отвердитель – 2,0 кг

Гарантийный срок хранения

(с даты изготовления)

Основа – 12 месяцев
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 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 Р2 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 зажиренные промышленными маслами участки поверхности изделий.

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 (Sa 3 по ГОСТ Р ИСО 8501-1) увеличит 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 3** (ГОСТ Р ИСО 8501-1).

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.

Во избежание появления вторичной коррозии интервал между подготовкой поверхности и началом окрасочных работ не должен превышать **6 часов** в условиях пониженной цеховой влажности (ниже 60 %) (в условиях, исключающих конденсацию влаги).

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.

Нанесение на ранее окрашенные поверхности со старым покрытием не допускается.

Примечание: выбор метода подготовки поверхности зависит условий последующей эксплуатации

ПРИГОТОВЛЕНИЕ ГРУНТОВКИ

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 не менее 10 мин до равномерного распределения осевшего цинкового порошка.

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 8-10 минут и выдержать 10-15 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, щуп 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.

! В процессе работы грунтovку необходимо тщательно перемешивать не реже одного раза в 30 мин во избежание осаждения цинкового порошка!

Небрежное перемешивание или неверное 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 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

НАНЕСЕНИЕ

Условия нанесения

- температура воздуха – от 5 до 30 °С
- относительная влажность воздуха – не более 95 %
- температура окрашиваемой поверхности должна быть как минимум на 3 °С выше «точки росы» для предотвращения образования конденсата
- температура готовой смеси грунтовки 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: 0,017-0,021 дюйма
Давление: 120-170 бар
Рекомендуемое разбавление: 5-10 об. % растворителя MASSCOSOL 157

Пневматическое распыление

Диаметр сопла: 1,5-2,2 мм
Давление: 2,5-4,0 бар
Рекомендуемое разбавление: 5-15 об. % растворителя MASSCOSOL 157
Рекомендуется контролировать общую толщину покрытия

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: 0-7 об. % растворителя MASSCOSOL 157

Режимы перекрытия при толщине покрытия 60 мкм

Продолжительность межслойной сушки покрытия при температуре, min

5 °С	10 °С	20 °С	25 °С	30 °С
6 ч	3 ч	1 ч 15 мин	1 ч	1 ч

В зависимости от условий хранения/эксплуатации максимальный интервал перекрытия, в течение которого высохшему слою покрытия не надо придавать дополнительно шероховатость, составляет от 30 до 60 дней. При превышении этого срока необходима проверка межслойной адгезии. См. технологическую инструкцию для получения дополнительной информации

Очистка инструментов

MASSCOSOL 141, MASSCOSOL 157, P-4. 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 и цинковый порошок. 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 несут 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