

ОПИСАНИЕ Двухкомпонентная полиуретановая грунтовка

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ

- для защитного окрашивания в системе покрытий металлических поверхностей, подвергающихся воздействию атмосферы и агрессивных жидких и парогазовых сред: мостов, наружной поверхности емкостей для хранения нефти и нефтепродуктов, гидротехнических сооружений, металлоконструкций различного назначения и изделий машиностроения;
- применяется в качестве грунтовочного слоя в различных системах окраски;
- может применяться для окрашивания поверхностей из пластмасс;
- отличается высокой скоростью высыхания и хорошими противокоррозионными свойствами;
- время перекрытия неограниченно;
- покрытие может эксплуатироваться при температурах до 120 °С (сухое тепло)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НТД

ТУ 20.30.12-016-93296022-2018
(ранее – ТУ 2312-016-93296022-2015 и ТУ 2312-029-65533687-2010)

Внешний вид

Однородное покрытие

Цвет

Серый, оттенок не нормируется

Время сушки при температуре (20±2) °С

- До перекрытия

не менее 2 ч
при перекрывании грунтовки полиуретановыми эмалями возможно нанесение «**мокрым по мокрому**»

- До транспортировки

не менее 12 ч

- До полного отверждения

не менее 3 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

не менее 67 %
51±3 %

Плотность

1,50-1,65 г/см³ (готовая грунтовка)

Расход на один слой

(при толщине сухой пленки 60 мкм)

Теоретический: 150 г/м², или 6,7 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

40-60 мкм (сухая пленка) (возможно нанесение до 80 мкм за один слой)

Рекомендуемое количество слоев

1-2

Жизнеспособность

при температуре (20±2) °С

2 ч

Комплект поставки

основа / отвердитель

MASSCOPUR 01 – 18 кг / 0,9 кг

Гарантийный срок хранения
(с даты изготовления)

Основа – 12 месяцев
отвердитель – 12 месяцев

ООО «ТАЛАТУ»

Адрес производства: 198515, РФ, г.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 2** по ГОСТ Р ИСО 8501-1 или **до степени 2** по ГОСТ 9.402. Более тщательная подготовка поверхности (степень **Sa 2½** 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 2** (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 **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 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 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, 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.

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, г. 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

НАНЕСЕНИЕ

Условия нанесения

- температура воздуха – от 5 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 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: 0,013-0,019 дюйма
Давление: 140-170 бар
Рекомендуемое разбавление: 0-10 об. % растворителя MASSCOSOL 111

Пневматическое распыление

Диаметр сопла: 1,6-2,2 мм
Давление: 2,5-3,5 бар
Рекомендуемое разбавление: 0-15 об. % растворителя MASSCOSOL 111
Рекомендуется контролировать общую толщину покрытия

Кисть, валик

При полосовании (окрашивании поверхностей сварных швов, возможных щелей, головок заклепок, болтов и труднодоступных мест) и ремонтном окрашивании небольших зон покрытия
Рекомендуемое разбавление: 0-5 об. % растворителя MASSCOSOL 111

Режимы перекрытия при толщине покрытия 60 мкм

Продолжительность межслойной сушки покрытия при температуре, min

5 С	10 С	15 С	20 С	25 С	30 С
5 ч	3 ч	2 ч	2 ч	1 ч	1 ч

Очистка инструментов

Максимальный интервал перекрытия не ограничен
MASSCOSOL 141, MASSCOSOL 151, MASSCOSOL 111, 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 25 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.

Отвердитель и готовая смесь содержат изоцианаты.

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 «ТЕКНОС».

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, г. 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