

ОПИСАНИЕ Быстросохнущая однокомпонентная грунт-эмаль

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ

- для защиты от коррозии металлоконструкций, изделий машиностроения и бетонных сооружений, эксплуатирующихся в условиях умеренного, умеренно-холодного и холодного климата, а также в агрессивной промышленной атмосфере химических и металлургических предприятий и портовых сооружений;
- наносится и отверждается при температурах от минус 15 °С;
- толерантна к подготовке поверхности (допускается степень подготовки Sa 2, St 2);
- может применяться как ремонтное покрытие, совместима с большинством типов старых ЛКП;
- высокая скорость высыхания, короткое время до начала эксплуатации;
- высокая атмосферостойкость

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НТД

ТУ 20.30.22-112-93296022-2019
(ранее – ТУ 2313-029-93296022-2015 и ТУ 2313-057-65533687-2013)

Внешний вид

Глянцевое (для отдельных цветов – полуглянцевое) покрытие

Цвет

RAL и другие цвета по согласованию с заказчиком

Время сушки при температуре (20±2) °С

- До перекрытия
- До транспортировки
- До полного отверждения

не менее 2 часов
не менее 14 часов
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 объему

Не менее 40 %

Плотность

1,15-1,25 г/см³

Расход на один слой

(при толщине сухой пленки 60 мкм)

Теоретический: 142 г/м², или 7,1 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

50-80 мкм (сухая пленка)

Рекомендуемое количество слоев

1-2

Комплект поставки готовый материал

20 кг

Гарантийный срок хранения (с даты изготовления)

12 месяцев

ООО «ТАЛАТУ»

198517, РФ, г. Санкт-Петербург, г. Петергоф, ул. Новые Заводы, дом 56, корп. 3, стр.1
Р/счет 40702810100569003389 в банке ПАО ВТБ БИК 044525411, ИНН 7718571300, КПП 770701001
ОГРН 1057749663311 ОКПО 93296022 e-mail: company@talatu.com 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 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 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).

Бетонные поверхности

Бетон или другие на поверхности 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 и при длительном хранении загрязненных или окрашенных конструкций рекомендуется провести контроль качества поверхности, при необходимости провести пробное окрашивание, убедиться в совместимости покрытий и необходимой адгезии.

Совместимые старые покрытия должны быть сухими, очищенными от пыли, грязи, посторонних включений и от непрочных державшихся участков старого покрытия, достаточно шероховатыми. Рекомендуется их обработка наждачной шкуркой или шлифовальной машиной с последующим обеспыливанием.

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 отрицательных температурах рекомендуется довести температуру материала до 15 °С (или выше).

Материал в заводской таре перемешать 5-7 мин по всему объему тарного места, до однородного состояния (равномерного распределения осевшего пигмента). 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 приводит к неравномерному отверждению и ухудшению свойств покрытия. Увеличение разбавления материала может привести к снижению толщины и защитных свойств покрытия.

ООО «ТАЛАТУ»

198517, РФ, г. Санкт-Петербург, г. Петергоф, ул. Новые Заводы, дом 56, корп. 3, стр. 1
Р/счет 40702810100569003389 в банке ПАО ВТБ БИК 044525411, ИНН 7718571300, КПП 770701001
ОГРН 1057749663311 ОКПО 93296022 e-mail: company@talatu.com тел.: +7 (812) 334-95-19

НАНЕСЕНИЕ

Условия нанесения

- температура воздуха – от минус 15 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
- за 24 часа до окрасочных работ материал должен быть выставлен в теплое и сухое помещение (рекомендованная температура грунт-эмали – 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: 150-170 бар
Рекомендуемое разбавление: 0-5 об. % растворителя MASSCOSOL 141

Пневматическое распыление

Диаметр сопла: 1,5-2,0 мм
Давление: 2,5-3,5 бар
Рекомендуемое разбавление: 0-15 об. % растворителя MASSCOSOL 141
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: 0-5 об. % растворителя MASSCOSOL 141
Допускается использование ксилола для разбавления материала

Режимы перекрытия при толщине покрытия 60 мкм

Продолжительность межслойной сушки покрытия при температуре, min

– 15 °С	– 10 °С	0 °С	5 °С	10 °С	20 °С	30 °С
26 ч	20 ч	8 ч	6 ч	4 ч	2 ч	1 ч

Максимальный интервал перекрытия не ограничен

Очистка инструментов

MASSCOSOL 141, MASSCOSOL 151, 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 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»

198517, РФ, г. Санкт-Петербург, г. Петергоф, ул. Новые Заводы, дом 56, корп. 3, стр. 1
Р/счет 40702810100569003389 в банке ПАО ВТБ БИК 044525411, ИНН 7718571300, КПП 770701001
ОГРН 1057749663311 ОКПО 93296022 e-mail: company@talatu.com тел.: +7 (812) 334-95-19