

ОПИСАНИЕ Быстросохнущая алкидная грунтовка,
содержащая фосфатные антикоррозионные пигменты

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ

- для защиты от коррозии металлоконструкций, коммуникаций и оборудования, эксплуатирующихся в условиях умеренного, умеренно-холодного, холодного и тропического климата, а также в промышленной атмосфере химических, металлургических и нефтегазовых предприятий;
- может применяться по бетонным поверхностям;
- допускается нанесение грунтовки на поверхности из нержавеющей стали;
- наносится и отверждается при температурах от минус 5 °С;
- может применяться как ремонтное покрытие, совместима с большинством типов старых ЛКП;
- высокая скорость высыхания, короткое время до начала эксплуатации;
- хорошая адгезия и противокоррозионная стойкость
- толерантна к подготовке поверхности:
 - допускается степень подготовки Sa 2, St 2,
 - допускается нанесение на поверхности с плотно прилегающей прокатной окалиной и первичной ржавчиной (менее 20 мкм),
 - допускается нанесение материала на металл с остатками промышленных масел – только по согласованию с техническими специалистами ТЕКНОС!

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НТД	ТУ 20.30.12-113-93296022-2019 с изм. 1
Внешний вид	Однородное матовое покрытие
Цвет	Серый, красно-коричневый – оттенок не нормируется; другие цвета – по согласованию с заказчиком
Время сушки при температуре (20±2) °С <ul style="list-style-type: none">• До перекрытия• До транспортировки• До полного отверждения	не менее 30 мин не менее 2 ч 30 мин не менее 24 ч (<i>Эксплуатационная пригодность окрашенных изделий определяется полным отверждением покрытия. Время полного отверждения зависит от температуры воздуха и окрашиваемой поверхности, влажности, циркуляции окружающего воздуха, толщины слоя</i>)
Доля нелетучих веществ <ul style="list-style-type: none">• по массе• по объему	Не менее 65 % 50±3 %
Плотность	1,30-1,50 г/см ³
Расход на один слой (при толщине сухой пленки 60 мкм)	Теоретический: 168 г/м ² , или 6 м ² /кг Практический: <i>зависит от толщины слоя, метода и условий нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия, квалификации маляра и других факторов</i>
Рекомендуемая толщина одного слоя	60 мкм (сухая пленка) (возможно нанесение до 100 мкм за один слой)
Рекомендуемое количество слоев	1-2
Комплект поставки готовый материал	20 кг
Гарантийный срок хранения (с даты изготовления)	24 месяца

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

Версия 6 от 16.02.2023 г

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 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 (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 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 покрытия должны быть сухими, очищенными от пыли, грязи, посторонних включений и от непрочно держащихся 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 ГРУНТОВКИ

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, 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.

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

Версия 6 от 16.02.2023 г.

НАНЕСЕНИЕ

Условия нанесения

- температура воздуха – от минус 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
- за 24 часа до окрасочных работ материал должен быть выставлен в теплое и сухое помещение (рекомендованная температура грунтовки – 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: 0-5 об. % растворителя MASSCOSOL 151 / ксилола

Пневматическое распыление

Диаметр сопла: 1,5-2,0 мм
Давление: 2,5-3,5 бар
Рекомендуемое разбавление: 0-10 об. % растворителя MASSCOSOL 151 / ксилола
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 151 / ксилола

Режимы перекрытия при толщине покрытия 60 мкм

Продолжительность межслойной сушки покрытия при температуре, min

- 5 °С	0 °С	5 °С	10 °С	15 °С	20 °С	25 °С	30 °С
1 ч 30 мин	1 ч 30 мин	1 ч	1 ч	40 мин	30 мин	30 мин	20 мин

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 «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»

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

Версия 6 от 16.02.2023 г.