

Описание

Грунт-эмаль винилово-эпоксидная, двухупаковочная.
Обладает отличной адгезией к стальным, оцинкованным и алюминиевым поверхностям.

Назначение и область применения

Для защитно-декоративного окрашивания стальных, оцинкованных и алюминиевых конструкций, эксплуатирующихся в атмосферных условиях всех макроклиматических районов, типов атмосферы и категорий размещений по ГОСТ 15150. Покрытие масло-, бензостойкое, устойчивое к воздействию агрессивных сред, к обливам нефти и нефтепродуктов, морской и пресной воды, к резким перепадам температур (от минус 60 до плюс 60 °С), к кратковременному воздействию горячей воды и пара.

Используется в качестве:

- самостоятельного покрытия;
- финишного слоя в комплексных системах покрытий с грунтовками ВИНКОР-марин (ТУ 20.30.12-004-67503963-2018), ВИНКОР-экопрайм (ТУ 2312-002-67503963-2011), ЦИНЭП (ТУ 20.30.12-022-12288779-2018), ЦИНОТАН (ТУ 2312-017-12288779-2003), ЦИНОЛ (ТУ 2313-012-12288779-99), а также с другими грунтовками на эпоксидной основе.

Допускается нанесение грунт-эмали по плотнодержащимся остаткам продуктов коррозии и старых покрытий на основе алкидных, виниловых, винилово-эпоксидных и эпоксидных материалов.

Сертификация, испытания

Свидетельство о государственной регистрации № RU.78.01.06.008.E.000564.12.18 от 11.12.2018 г.

Одобрено испытательными центрами: НПО «Лакокраспокрытие»; ФГУП «Прометей» в составе системы покрытий с грунтовкой ВИНКОР-МАРИН (ТУ 2312-004-67503963-2012).

Имеет сертификат системы добровольной сертификации Российского речного регистра № РОСС RU.Р000.Н00269.

Технические характеристики

Цвет покрытия	По каталогу RAL
Внешний вид покрытия	Матовое однородное
Плотность грунт - эмали, г/см ³	1,1±0,1
Условная вязкость при температуре (20,0 ± 0,5) °С, по вискозиметру ВЗ-246 диаметром сопла 4 мм, с	не менее 40
Жизнеспособность при температуре (20 ± 2) °С, ч, не менее	24
Доля нелетучих веществ,	
- по объёму, % (об.)	33±2
- по массе, % (масс.)	42±3
Время высыхания до степени 3 (по ГОСТ 19007) при температуре (20,0 ± 2) °С, ч, не более	3
Толщина сухой плёнки, мкм	50-100
Толщина мокрой плёнки, мкм	150-300
Теоретический расход на однослойное покрытие, г/м ²	160-320

Подготовка поверхности

Стальная поверхность:

- обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402;
- минимальная: ручная или механизированная очистка от ржавчины до степени 3 или 4 по ГОСТ 9.402 (St 2 по ISO 8501-1);
- рекомендуемая: абразивоструйная очистка от окалины, ржавчины и следов старой краски до степени 2 по ГОСТ 9.402 (Sa 2½ по ISO 8501-1);
- обеспылить.

Оцинкованная поверхность:

- обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402;
- поверхность должна иметь шероховатость (при необходимости придания использовать наждачную бумагу или неметаллический абразив);
- обеспылить.

Алюминиевая поверхность:

- обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402;
 - ручная или механизированная очистка с применением наждачной бумаги или неметаллического абразива для создания шероховатой поверхности;
 - обеспылить.
- Перед нанесением второго слоя покрытие должно быть сухим, чистым и свободно от масла и пыли.

Инструкции по применению

- перед применением тщательно перемешать основу до однородного состояния;
- при постоянном перемешивании добавить в основу отвердитель и тщательно перемешать. Соотношение основа и отвердитель ЭН-06 по массе 100:0,84;
- при необходимости разбавить до рабочей вязкости;
- готовый материал выдержать перед нанесением 15-20 мин. с прикрытой крышкой.

Материал рекомендуется наносить в заводских и полевых условиях при температуре от минус 10 до плюс 35 °С и относительной влажности воздуха не более 85 %. Температура окрашиваемой поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на 3 °С.

Грунт-эмаль рекомендуется наносить в 1-2 слоя методами безвоздушного, пневматического распыления, кистью/валиком.

Рекомендуемые способы нанесения:

Безвоздушное распыление

Рекомендуемые разбавители	СОЛЬВИН-10 (ТУ 20.30.22-014-67503963-2018)
Количества разбавителя	до 5 % по массе
Давление	15-22 МПа (150-220 бар)
Диаметр сопла	0,015"-0,021" (0,38-0,53 мм)

Пневматическое нанесение

Рекомендуемые разбавители	СОЛЬВИН-10
Количества разбавителя	до 5 % по массе
Давление	0,2-0,4 МПа (2-4 бар)
Диаметр сопла	1,8-2,2 мм.

Кисть/валик

Рекомендуемые разбавители	СОЛЬВИН-10
Количество разбавителя	до 5 % по массе

Очистка оборудования

СОЛЬВИН-10, растворители Р-4, толуол, ксилол

Промежуточная сушка между слоями грунт-эмали при температуре плюс 20 °С – не менее 3 часов. Время отверждения зависит от температуры поверхности и окружающего воздуха, степени разбавления материала, толщины покрытия, эффективности вентиляции и относительной влажности воздуха.

Время выдержки покрытия до эксплуатации в агрессивных условиях не менее 7 суток при температуре (20 ± 2) °С.

Упаковка и хранение

Материал поставляется комплектно: основа и отвердитель, упакованные в металлические ведра и металлические банки соответственно в зависимости от веса комплекта.

Условия хранения - в соответствии с ГОСТ 9980.5 (при температуре окружающего воздуха от минус 40 до плюс 40 °С). При хранении тара с компонентами материала, не должна находиться вблизи источников тепла, подвергаться воздействию атмосферных осадков и прямых солнечных лучей.

Гарантийный срок хранения определяется гарантийными сроками хранения основы (24 месяца) и отвердителя (12 месяцев) с даты изготовления.

Меры безопасности

При работе соблюдать соответствующие отраслевые нормы и требования, а также меры предосторожности, указанные на этикетке тары.

Использовать средства индивидуальной защиты (очки, маски, респираторы), избегать вдыхания растворителей при испарении и попадания материала или его компонентов на кожу, слизистые оболочки глаз и дыхательных путей; внутри помещений использовать только при обеспечении достаточной вентиляции.

Материал и его компоненты (основа и отвердитель) огнеопасны!

Отвержденное покрытие не наносит вреда здоровью.

Предоставленная информация носит общий характер и не учитывает специфику конкретного объекта. Применение материала для иных целей, не обозначенных в данной информации, или при воздействии иных факторов должно иметь письменное подтверждение ЗАО НПХ ВМП. При отсутствии его производитель не несёт ответственности за неправильное применение материала и покупатель утрачивает право на предъявление претензий и удовлетворение требований, связанных с качеством полученного покрытия.



НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ХОЛДИНГ «ВМП»

Екатеринбург +7 (343) 357-30-97; 385-79-00; 385-66-10, office@fmp.ru

Москва +7 (495) 411-65-03; 411-65-04, msk@fmp.ru

Санкт-Петербург +7 (812) 640-55-20; 676-20-20, spb@fmp.ru

Представительства в РФ и за рубежом – на vmp-holding.ru