

Грунтовка «ЭПИПРАЙМ-046»

ТУ 2312-055-98605321-2007

ТИП	Материал двухкомпонентный на основе эпоксидных смол.
РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	Предназначен для применения в комплексных системах лакокрасочных покрытий в качестве грунтовочного слоя для противокоррозионной защиты наружной поверхности емкостей для хранения нефти и нефтепродуктов, наземных трубопроводов, конструкций и оборудования объектов нефтегазового комплекса, мостовых, судовых или иных металлоконструкций, изготовленных из углеродистой стали, используемых при строительстве и ремонте объектов, эксплуатирующихся в атмосферных условиях, морской и пресной воде (гидросооружения и т.п.), а также для окрашивания подводной части судов неограниченного района плавания. Рекомендуется для случаев, когда условия окружающей среды не позволяют проводить эффективную абразивоструйную подготовку поверхности. Может применяться как самостоятельное антикоррозионное покрытие.
ОПИСАНИЕ	За один слой достигается толстое плотное покрытие, обладающее высокими противокоррозионными свойствами, стойкостью к пресной и морской воде; применима при использовании совместно с контролируемой катодной защитой. Допускается применение по поверхности с чистотой Sa2; формирует покрытие при температурах окружающего воздуха до -10 ⁰ С.
СЕРТИФИКАЦИЯ	Свидетельство о государственной регистрации, выданное Управлением Федеральной Службы Роспотребнадзора по С.-Петербургу, действующее на всей территории Таможенного Союза

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1) практический расход зависит от толщины слоя, метода и условий нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия

2) в зависимости от назначения и области применения покрытия возможны отклонения от указанных значений; толщина одного слоя на вертикальной поверхности зависит от степени разбавления материала, температуры, метода нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия

Внешний вид покрытия	ровное однородное
Цвет	коричневый, зелёный, серый, чёрный и др.
Время высыхания до ст. 3 при t ⁰ 20 ⁰ С	не более 8 часов
Доля нелетучих веществ по массе	72÷78 %
по объему	58÷62 %
Теоретический расход на один слой оптимальной толщины ¹⁾	175÷330 г/м ² 7,5÷4,0 м ² /л
Рекомендуемая (оптимальная) толщина одного слоя сухой плёнки ²⁾	80÷150 мкм (80÷110мкм) при t<+5 ⁰ С.
Рекомендуемое количество слоев	1÷2

СООТНОШЕНИЕ СМЕШИВАНИЯ

Основа / Отвердитель 046 = 1000 масс. ч. / 160 масс. ч.

РАЗБАВИТЕЛЬ

3) увеличение разбавления материала может привести к снижению защитных свойств покрытия

Растворитель «Теагам Р-4646» в количестве не более 10%³⁾

ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТОВ

Растворители: 646, Р-4

ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ

При температуре 20⁰С не менее 6 часов.

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ

В не вскрытой заводской упаковке: основы - 2 года, отвердителя - 2 года со дня изготовления.

НАНЕСЕНИЕ

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Очистка от грязи, водорастворимых веществ (отмывка от солей для объектов окрашивания в морской и прибрежной зонах – обязательна), жировых загрязнений до степени обезжиривания – 1 (по ГОСТ 9.402), окислов до степени очистки от окислов – 3 (ГОСТ 9.402) или до степени не ниже Sa 2 или St 2 (МС ИСО 8501-1). Для ответственных объектов нового строительства предпочтительна очистка до степени Sa 2 ½.

СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ

4) для достижения за один слой ТСП 150 мкм разбавление не рекомендуется

безвоздушное распыление	кисть, валик
Вязкость поставки или доведение материала до рабочей вязкости, но не менее 60с ⁴⁾ при (20±2) °С по ВЗ-246 с соплом 6мм. Диаметр распыляющего сопла: 0,48÷0,58 мм(0,019-0,023)" Угол распыления: (40÷60) ° Давление: не менее 170 атм. (перед соплом)	По дефектным поверхностям, полосовое окрашивание, окрашивание площадей до 1 м ² и изделий сложной формы. Разбавление в зависимости от условий окрашивания.

НАНЕСЕНИЕ

Перед применением основу грунтовки тщательно перемешать до однородной массы.. Основу грунтовки и отвердитель в холодное время года выдерживают в теплом помещении в интервале температур 10÷25°С в течение одних суток. Основу грунтовки смешать с отвердителем и тщательно перемешать в течение 10 мин. Полученную смесь выдержать в течение 20÷30 мин .

Подготовленную грунтовку наносят на сухую, свободную от инея и снега поверхность защищаемого металла при температуре окружающего воздуха от минус 10°С до +30°С и относительной влажности не выше 80%. При необходимости проведения работ при температуре до +40°С – провести предварительное выкрашивание.

Для исключения конденсации влаги температура поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на 3°С.

В процессе сушки следует исключить резкие колебания температуры. При окрашивании в замкнутых объёмах следует обеспечить эффективную вентиляцию всего объёма для удаления растворителя; не рекомендуется нагнетание горячего воздуха до полного испарения растворителей.

Наносить последующие слои следует после высыхания предыдущего.

РЕЖИМЫ ПЕРЕКРЫВАНИЯ

5)указанная информация должна рассматриваться только как рекомендуемая; действительное время перекрывания определяется на месте в зависимости от разбавления материала, толщины слоя и эффективности вентиляции.

Уретановые, эпоксидные, виниловые, акриловые и другие типы ЛКМ.

Материал последующего слоя	Продолжительность ⁵⁾ межслойной сушки покрытия ТСП=100мкм при относительной влажности воздуха 50% и температуре:							
	- 10°С		+5°С		+20°С		+30°С	
	Мин.	Макс. ^{*)}	Мин.	Макс. ^{*)}	Мин.	Макс. ^{*)}	Мин.	Макс. ^{*)}
Эпоксидн. ЛКМ	48 час	30 сут.	12 час.	30 сут.	3 час.	30 сут.	2 час.	15 сут.
Уретанов. ЛКМ	48 час	30 сут.	16 час.	30 сут.	4 час.	30 сут.	2 час.	10 сут.

^{*)} Макс. – время перекрывания, в течение которого высохшему слою покрытия нет необходимости дополнительно придавать шероховатость.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Материал хранить в помещении, исключив попадание на него прямых солнечных лучей при температуре окружающего воздуха от - 30 °С до + 35 °С.

Материал огнеопасен! Не работать вблизи открытых источников огня. Работы проводить при хорошей вентиляции, в резиновых перчатках, с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. При попадании материала на кожу промыть её тёплой водой с мылом.

Данная информация основана на имеющихся у нас результатах лабораторных испытаний и практическом опыте применения.

По мере её пополнения и совершенствования материалов, мы оставляем за собой право изменять указанные выше сведения без дополнительного уведомления.



195248, Санкт-Петербург,
ул. Бокситогорская, д.9, лит. К
тел./факс: (812) 327-06-57,
E-mail: gamma.coatings@tikkurila.com