

Грунтовка «Гамма ЭПИЦИНК-027»

ТУ 2312-101-98605321-2009

ТИП	Двухупаковочный эпоксидный цинконаполненный материал с отвердителем полиамидного типа.																
РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	В комплексных системах антикоррозионной защиты стальных крупногабаритных конструкций, подвергающихся всем категориям атмосферной коррозии. Возможно применение без покрывной эмали в качестве межоперационной защиты.																
ОПИСАНИЕ	Обеспечивает долговечность, водостойкость и противокоррозионную стойкость системы лакокрасочного покрытия. Применяется в качестве грунтовки под эпоксидные, полиуретановые, акриловые и виниловые эмали. Формирует покрытие с содержанием цинка в сухой пленке не менее 85%.																
СЕРТИФИКАЦИЯ	Свидетельство о государственной регистрации, выданное Управлением Федеральной Службы Роспотребнадзора по С.-Петербургу, действующее на всей территории Таможенного Союза.																
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	<table border="1"><tr><td>Внешний вид покрытия</td><td>ровное, матовое</td></tr><tr><td>Цвет</td><td>серый</td></tr><tr><td>Время высыхания: до ст.3 при температуре $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$, RH=60% для толщины сухой пленки 40мкм.</td><td>не более 2 часов</td></tr><tr><td>Доля нелетучих веществ по массе</td><td>86÷89 %</td></tr><tr><td>по объему</td><td>52÷58 %</td></tr><tr><td>Теоретический расход на один слой¹⁾</td><td>140÷380 г/м² 18,2÷6,8 м²/л</td></tr><tr><td>Рекомендуемая толщина одного слоя²⁾</td><td>30÷80 мкм</td></tr><tr><td>Рекомендуемое количество слоев</td><td>1÷2</td></tr></table>	Внешний вид покрытия	ровное, матовое	Цвет	серый	Время высыхания: до ст.3 при температуре $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$, RH=60% для толщины сухой пленки 40мкм.	не более 2 часов	Доля нелетучих веществ по массе	86÷89 %	по объему	52÷58 %	Теоретический расход на один слой ¹⁾	140÷380 г/м ² 18,2÷6,8 м ² /л	Рекомендуемая толщина одного слоя ²⁾	30÷80 мкм	Рекомендуемое количество слоев	1÷2
Внешний вид покрытия	ровное, матовое																
Цвет	серый																
Время высыхания: до ст.3 при температуре $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$, RH=60% для толщины сухой пленки 40мкм.	не более 2 часов																
Доля нелетучих веществ по массе	86÷89 %																
по объему	52÷58 %																
Теоретический расход на один слой ¹⁾	140÷380 г/м ² 18,2÷6,8 м ² /л																
Рекомендуемая толщина одного слоя ²⁾	30÷80 мкм																
Рекомендуемое количество слоев	1÷2																
СООТНОШЕНИЕ СМЕШИВАНИЯ	Основа / Отвердитель 027 = 1000 масс./ 70 масс.																
РАЗБАВИТЕЛЬ	3) увеличение разбавления материала может привести к снижению защитных свойств покрытия Растворитель «Темагам Р-2757» в количестве не более 10% ³⁾																
ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТОВ	Растворители: «Темагам Р-2757», РП, 646, 647, 648, Р-4, Р-5.																
ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ	При температуре $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$ не менее 12 часов.																
ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ	В не вскрытой заводской упаковке: 6 месяцев со дня изготовления (допускается расслоение основы, осадок должен перемешиваться).																

НАНЕСЕНИЕ

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Осуществляется по ГОСТ 9.402 (степень очистки от окислов – 2, степень обезжиривания - 1) или по МС ИСО 8501-1 (до степени Sa2 ½ или St3).

СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ

Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть
Диаметр сопла: (0,015-0,019)" Давление: 120-180 атм.	Диаметр сопла: 1,8мм Давление: 2,5-3,0 атм.	По дефектным поверхностям, полосовое окрашивание, окрашивание площадей до 1 м ² и изделий сложной формы.

УСЛОВИЯ ПРИ НАНЕСЕНИИ

В случае хранения основы эмали и отвердителя при отрицательных температурах перед применением выдержать их в закрытой заводской таре при температуре 10÷25°C в течение суток.

Непосредственно перед применением основу эмали и отвердитель тщательно перемешать каждый в своей таре, а затем смешать их между собой с помощью механического инструмента в соотношении, указанном в спецификации или паспорте качества на материал. После тщательного перемешивания полученной смеси, при необходимости, разбавить ее растворителем до достижения необходимой применяемому методу нанесения рабочей вязкости.

Нанесения материала производить при температуре окружающего воздуха от 10⁰С до 35⁰С и относительной влажности воздуха не выше 80%.

Для исключения конденсации влаги температура поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на 3⁰С.

Материал рекомендуется периодически перемешивать в процессе работы во избежание осаждения цинкового порошка.

РЕЖИМЫ ПЕРЕКРЫВАНИЯ

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

Лакокрасочные материалы акрилового, винилового, уретанового и эпоксидного типов:

Продолжительность ⁴⁾ межслойной сушки покрытия ТСП=40мкм при RH=60% и температуре:					
+10 ⁰ С		+20 ⁰ С		+35 ⁰ С	
Мин.	Макс. ^{*)}	Мин.	Макс. ^{*)}	Мин.	Макс. ^{*)}
8 час.	-	2 час.	-	1 час.	-

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

В случае образования на поверхности покрытия белого налета солей цинка перед перекрыванием последующим слоем схемы полностью удалить соли с поверхности пресной водой под давлением 300атм. или, водой при меньшем давлении с помощью жесткой синтетической щетки

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Материал огнеопасен! Не работать вблизи открытых источников огня. Работы производить 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 ее теплой водой с мылом.

Хранить грунтовку в помещении, исключив попадание на нее прямых солнечных лучей и влаги при температуре от минус 40⁰С до плюс 40⁰С.

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