

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Состав представляет собой однокомпонентную композицию воздушной сушки из цинкового порошка, акрилового связующего и функциональных добавок в органических растворителях.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Предназначен для применения в качестве грунтовки в системе покрытий, самостоятельного покрытия при pH среды эксплуатации в пределах значений 6-9, ремонта цинковых покрытий в атмосферных условиях всех макроклиматических районов, типов атмосферы и категорий размещения по ГОСТ 15150. Покрытие обеспечивает комплексную защиту подложки - изолирующую и катодную, предотвращает распространение подпленочной коррозии. Устойчиво в пресной и морской воде, водных растворах солей (pH = 6,0-9,0), в этиловом спирте и его водных растворах. Не стойко к бензину и ряду органических растворителей.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Внешний вид покрытия	После высыхания должно образовывать однородную, без расслаивания, оспин, потеков, морщин и посторонних включений поверхность	
	Допускается небольшая шагрень	
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20±2) °С, с, не менее	14	
Время высыхания до степени 3 при температуре (20±2) °С, и относительной влажности воздуха 50 %, мин., не более	60	
Массовая доля нелетучих веществ, %	70-80	
Адгезия покрытия к основанию, - баллы, не более	1	
Плотность, г/см ³ при температуре (20 ± 2) °С ч.	2,5-2,7	
Твердость покрытия усл. ед., не менее	0,3	
Прочность пленки при ударе по прибору типа У-1а, см, не менее	50	
Теоретический расход, г/м ² при ТСП 75 мкм	330	
Фасовка	Металлическая тара от 0,5 до 30 кг. Аэрозольный баллон	

ИНСТРУКЦИЯ ПО НАНЕСЕНИЮ**ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ**

Долговечность покрытия напрямую зависит от качества подготовки поверхности. Для обеспечения катодной защиты любому цинковому покрытию необходим электрический контакт с подложкой. Поверхность должна быть чистой, сухой, без посторонних включений. Обезжиривание предпочтительно производить перед очисткой. Рекомендуемые методы обезжиривания:

- обработка паром высокого давления в сочетании с мягким щелочным моющим средством с последующей промывкой водой;
- обработка горячим раствором каустической соды;
- протирка ветошью, смоченной в спирте или растворителе;
- термообработка в сушильном шкафу при 370 °С. Окалину, пыль, грязь, масла, старую краску и т.д. удалить ручным или механическим способом. Наилучшие результаты дает струйная очистка до степени Sa 2,5 по DIN ISO 12944. Рекомендуемый профиль поверхности Rz = 25-50 мкм. Применять только остроугольный абразив или песок! Не применять круглую дробь! Удалить сварочные брызги, скруглить острые углы и кромки. Поверхность должна быть обеспылена и покрыта составом до появления вторичной коррозии.

ПОДГОТОВКА МАТЕРИАЛА

Перед применением тщательно перемешать до однородного состояния. При необходимости разбавить до рабочей вязкости сольвентом, толуолом, ксилолом, Р-646 непосредственно перед нанесением. Способы нанесения - кистью, валиком, распылителем. В процессе нанесения состав регулярно перемешивать для поддержания однородности.

НАНЕСЕНИЕ**Безвоздушное распыление**

количество разбавителя	0-10%
диаметр сопла	0,015" - 0,021" (0,38 - 0,53 мм)
давление	10 - 20 МПа (100 - 200 бар)

Воздушное распыление

количество разбавителя	10-15%
диаметр сопла	1,3-2,2 мм
давление	0,3 - 0,4 МПа (3 - 4 бар)

Кисть / валик

количество разбавителя	0-10%
------------------------	-------

Рекомендуемая толщина

сухой плёнки покрытия	40-75 мкм.
------------------------------	------------

Теоретический расход при

рекомендуемой толщине	ТСП 1 мкм – 4,3 г/м ²
плёнки покрытия	ТСП 75 мкм – 3,1 м ² /кг, или 0,330 г/м ²

Практический расход зависит от конфигурации изделия, шероховатости поверхности, коэффициента переноса краскопульт, квалификации маляра и т.д.

Условия нанесения:

- допустимая температура окружающей среды и металла от минус 10 °С до плюс 40 °С, оптимальная - плюс 15-25 °С.
- относительная влажность воздуха – до 90%
- Температура окрашиваемой поверхности должна быть не менее чем на 3°С выше точки росы.
- Сушка - естественная. Время полного отверждения покрытия при температуре (20±2) °С и выдержки до начала эксплуатации в агрессивных средах составляет не менее 7 суток, до начала пакетирования и транспортировки конструкций - 24 часа.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ОКРАСКА

Время до нанесения последующих покрытий составляет 24 часа.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ СИСТЕМЫ ПОКРЫТИЙ:

Краски эпоксидные, эпоксифирные, полиуретановые, акриловые, акрилово-стирольные, виниловые, перхлорвиниловые, меламиновые (ХВ, ВЛ, УР, ХС, ФЛ). НЕ применять масляные, алкидные (МА, ПФ, ГФ) непосредственно по цинковой поверхности. Они склонны к отслоению от цинковых подложек в течение 6-18 месяцев.

УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ

Упаковка:

- металлические ведра или банки от 0.5 до 30 кг.
- аэрозольные баллоны мл, содержание полезного продукта 0,4-0,5 кг. Аэрозольная упаковка удобна для мелкой подкраски и в отсутствие краскораспылительного оборудования. Хранение и транспортировка состава при температуре окружающего воздуха от минус 10 °С до плюс 30 °С. Тара с составом не должна подвергаться воздействию атмосферных осадков и прямых солнечных лучей. Недопустимо попадание влаги в состав при хранении.

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК хранения в герметично закрытой таре изготовителя – 12 месяцев с даты изготовления. По истечении гарантийного срока состав подлежит проверке на соответствие требованиям технических условий и в случае соответствия им может быть использован в производстве.