prodecor
Protective & Decorative Coatings
КОМПЛЕКС АНТИКОРРОЗИОННЫХ ЛАКОКРАСОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ
150002, РОССИЯ, Г. ЯРОСЛАВЛЬ
УЛ. Б. ФЕДОРОВСКАЯ, 96
РУССКИЕ КРАСКИ
тел.: (4852)49-29-77
факс: (4852)45-19-98
ОАО "РУССКИЕ КРАСКИ"
WWW.RUSKRASKI.RU
ИНДУСТРИАЛЬНОЕ БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ**

Грунт-эмаль PRODECOR 2203 двухкомпонентная

# Полиуретановая

*ТУ 2313-290-49404743-2015*

**НАЗНАЧЕНИЕ**

Предназначается для антикоррозионной защиты металлических изделий, с/х и прицепной техники. Покрытие грунт-эмали отличается высокими защитными и декоративными свойствами. Толщина одного слоя от 60 до 80 мкм. Создает полуглянцевое, полуматовое покрытие.

**СВОЙСТВА ПРОДУКТА**

Грунт-эмаль PRODECOR 2203 представляет собой двухкомпонентную систему, состоящую из полуфабриката грунт-эмали (компонент А) и отвердителя Prodecor 2203 (компонент Б).

## *Грунт-эмаль Prodecor 2203 сохраняет свои защитные свойства до 15 лет*

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ**

| Наименование показателя | Значение |
|---|---|
| ***Компонент А*** | |
| 1. Цвет покрытия | Согласно каталогу RAL |
| 2. Динамическая вязкость, мПа*с, при температуре (20±0,5)°С (ротор №5, вискозиметр HAAKE Viscotester 6 plus)<br>ск. 2,5 об/мин<br>ск. 20 об/мин | <br><br><br>4000-20000<br>1500-10000 |
| 3. Степень перетира, мкм, не более | 35 |
| 4. Массовая доля нелетучих веществ, %, не менее | 60 |
| ***Готовая грунт-эмаль (после смешения компонентов)*** | |
| 5. Жизнеспособность после смешения компонентов при температуре (20,0±0,5)° С, ч, не менее | 4 |
| 6. Время высыхания до степени 3, ч, не более<br>- при температуре (20±2)°С<br>- при температуре (60±2)°С | <br>6<br>1 |
| 7. Адгезия покрытия, баллы, не более | 1 |
| 8. Прочность покрытия при ударе по прибору типа У-1, см, не менее | 50 |
| 9. Твердость покрытия по маятниковому прибору типа ТМЛ (маятник А), отн.ед., не менее | 0,3 |
| 10. Стойкость покрытия к статическому воздействию жидкостей при температуре (20±2)°С, ч, не менее<br>- воды<br>- 3%-ного раствора NaCl<br>- бензина<br>- трансформаторного масла | <br><br>120<br>120<br>24<br>120 |

Подготовка поверхности

Оптимально рекомендуется абразиво-струйная очистка до степени подготовки поверхности Sa 2½ или ручная, механизированная очистка St 3 согласно ISO 8501, степень 2 по ГОСТ 9.402.

**Разбавитель** Prodecor 2203

| **Средства нанесения/Параметры** | Добавление разбавителя для достижения оптимальной толщины |
|---|---|
| **Кисть/валик** | До 5 % |
| **Пневматическое распыление**<br>- диаметр сопла 1.6 – 2.0 мм<br>- давление 3- 5 атм | До 15 % |
| **Безвоздушное распыление**<br>- диаметр сопла 0.011 – 0.017 д<br>- давление ок. 200 атм. | До 5 % |

| **Толщина мокрой пленки, мкм** | **Толщина сухой пленки, мкм** | **Теоретический расход, г/м²** |
|---|---|---|
| 120 | 60 | 160 |
| 160 | 80 | 215 |

**Теоретический расход** 1 сл. 60-80 мкм - 160-215 г/м²

**Температура проведения работ** Оптимальная от 5 до 25$^0$С

**Относительная влажность** Не выше 80%

**Соотношение с отвердителем** 100:13 по массе или 5:1 по объему

**Очистка оборудования** Разбавитель Prodecor 2203, 646

**Стандартная упаковка** Компонент А ведро – 17 кг
Компонент Б банка - 2,21 кг
Разбавитель Prodecor 2203 – 4,3 кг

**Срок годности при хранении компонентов А и Б** 12 месяцев с даты изготовления