

## Описание

Двухупаковочный эпоксидный состав, отверждаемый полиаминным отвердителем. Наносится прямо на металл, обеспечивая превосходную антикоррозионную защиту при эксплуатации в речной и морской воде. Покрытие отличается высокой абразивостойкостью, устойчивостью к растворам солей, проливам нефти и нефтепродуктов, к другим химическим загрязнениям. Высокий сухой остаток позволяет получать толстослойное покрытие. Отверждается при отрицательных температурах.

## Назначение и область применения

Антикоррозионная защита морских и речных гидротехнических металлических сооружений общего и специального назначения, в том числе портовых сооружений.

Применяется в качестве самостоятельного покрытия в зонах полного погружения, а также в комплексной системе с перекрытием акрилуретановой эмалью ПОЛИТОН®-УР(УФ) (ТУ 2312-033-12288779-2002) в зоне переменного уровня и зоне брызг.

## Технические характеристики

Цвет покрытия	Серый, красно-коричневый
Блеск покрытия	Полуглянцевый
Плотность грунт-эмали, г/см <sup>3</sup>	1,45±0,1
Жизнеспособность при температуре 20°C, ч	1
Время высыхания при температуре 20°C, ч	3
«до исчезновения отлипа»	10
«до кантования»	10
Толщина сухой пленки, мкм	150-300
Толщина мокрой пленки, мкм	180-355
Теоретический расход на однослойное покрытие, г/м <sup>2</sup>	210-520
Доля нелетучих веществ	
по объему, % об.	85±2
по массе, % масс.	91±2

## Подготовка поверхности

Обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402; выполнить абразивоструйную очистку до степени 2 по ГОСТ 9.402 или Sa 2<sup>1/2</sup> по ISO 8501-1 с острым, угловатым профилем поверхности и шероховатостью 40-115 мкм; удалить пыль.

Перед нанесением второго слоя материала, а также покрывных эмалей, покрытие ИЗОЛЭП-гидро должно быть очищено от загрязнений, обезжирено и свободно от пыли.

## Инструкции по применению

Соотношение основа: отвердитель

по объему 4 : 1

по массе 6,5 : 1

Перед применением перемешать основу материала до однородного состояния; при постоянном перемешивании добавить в основу отвердитель, тщательно перемешать; при необходимости добавить растворитель.

Материал рекомендуется наносить в заводских и полевых условиях при температуре от минус 5 до плюс 40 °С и относительной влажности воздуха не более 85%. Отверждение покрытия происходит до минус 18 °С.

Температура окрашиваемой поверхности должна быть выше точки росы не менее, чем на 3°С.

При окраске в условиях низких температур, температура материала должна быть не менее 15 °С, в ином случае может потребоваться добавление растворителя для достижения рабочей вязкости. Растворитель также рекомендуется добавлять при температуре воздуха от 30 до 40 °С для снижения вероятности возникновения эффекта «сухой струи» и увеличения жизнеспособности.

Добавление чрезмерного количества растворителя приводит к образованию подтеков и увеличению времени отверждения покрытия.

**Таблица времени отверждения ИЗОЛЭП-гидро при толщине сухой пленки до 300 мкм**

Температура поверхности	-5 °С	0 °С	10 °С	20 °С	30 °С	
до исчезновения отлипа	30 ч	14 ч	6 ч	3 ч	2 ч	
до кантования	60 ч	36 ч	24 ч	10 ч	8 ч	
до штабелирования	72 ч	48 ч	36 ч	14 ч	10 ч	
до погружения в воду	20 сут	15 сут	10 сут	6 сут	3 сут	
<i>Время перекрытия покрытия ИЗОЛЭП-гидро</i>						
грунт-эмалью ИЗОЛЭП-гидро	минимум	24 ч	12 ч	6 ч	3 ч	2 ч
	максимум	6 мес	6 мес	6 мес	3 мес	1 мес
эмалью ПОЛИТОН-УР(УФ)	минимум	36 ч	24 ч	12 ч	6 ч	4 ч
	максимум	3 мес	3 мес	2 мес	1 мес	15 сут

Указанное время отверждения рекомендуется принимать как ориентировочное для практической окраски. Время отверждения зависит от температуры поверхности и окружающего воздуха, степени разбавления материала, толщины покрытия, эффективности вентиляции и относительной влажности воздуха.

В случае превышения максимального интервала перекрытия, перед нанесением последующего слоя придать покрытию шероховатость легким бластингом или механическим инструментом.

**Жизнеспособность**

15 °С	1,5 ч
20 °С	1 ч
30 °С	30 мин

**Безвоздушное распыление**

Рекомендуемый разбавитель СОЛЬВ-ЭП (ТУ 2319-106-12288779-2015)

Количество разбавителя до 3 % по массе

**Воздушное распыление**

Рекомендуемый разбавитель СОЛЬВ-ЭП (ТУ 2319-106-12288779-2015)

Количество разбавителя до 12 % по массе

**Кисть / валик**

Рекомендуемый разбавитель СОЛЬВ-ЭП (ТУ 2319-106-12288779-2015)

Количество разбавителя до 5 % по массе

**Очистка оборудования**

СОЛЬВ-ЭП (ТУ 2319-106-12288779-2015)  
растворители марок 646, 647, 649, P-4

**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!

*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) 267-94-31; 266-09-15, 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](http://vmp-holding.ru)