



АНТИКОРРОЗИОННЫЕ МАТЕРИАЛЫ

ГРУНТОВКА ЭПОКСИДНАЯ EP-ZP, EP-ZP(M)

Техническое описание ТО-46

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

EP-ZP применяется в качестве грунтовки в эпоксидных, силиконэпоксидных и полиуретановых системах для стальных, алюминиевых и цинковых и др. поверхностей, в особенности, при высоких требованиях по внешнему виду. Может применяться как самостоятельное защитное покрытие при условиях эксплуатации в отсутствии воздействия УФ- света. Покрытие предназначено для защиты от коррозии металлических и железобетонных конструкций, подводных частей корпусов судов, доков, гидротехнических сооружений, мостов, сельхозтехники, транспортных средств, трубопроводов, оборудования на объектах АЭС, нефтеперегонных заводов и т.п.

EP-ZP(M) применяется в качестве грунтовки-модификатора ржавчины для поверхностей черного металла с остатками плотно державшейся ржавчины до 100 мкм.

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Грунтовка EP-ZP – двухкомпонентная эпоксидная грунтовка содержащая фосфат цинка, с отвердителем на основе полиаминоамида. Грунтовка EP-ZP(M) дополнительно содержит модификатор ржавчины.

ОСОБЕННОСТИ ПОКРЫТИЯ

- не содержит хроматов
- высокая химическая стойкость и механическая прочность
- отличная адгезия
- устойчиво к воздействию воды, растворов солей, маслу, нефти и нефтепродуктам
- температура эксплуатируемой поверхности не выше 150°C, допускается кратковременное воздействие до 200°C.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Цвет	Серый, красно-коричневый
Доля нелетучих веществ, %	
по массе	79
по объему	57±2
Плотность, г/см ³	1,4-1,42
Теоретический расход (100 мкм)	240г/м ² (5,9 м ² /л)
Практический расход	с учетом соответствующих факторов потерь

СРОК ХРАНЕНИЯ

12 месяцев с даты изготовления в нераспечатанной заводской упаковке в сухом помещении при температуре от плюс 5°C до плюс 30°C.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Материал огнеопасен! Не работать вблизи открытого огня. Внутренние работы производить при условии хорошей вентиляции. Не допускать попадания в органы пищеварения и дыхания. Обязательное использование средств индивидуальной защиты.



АНТИКОРРОЗИОННЫЕ МАТЕРИАЛЫ

ГРУНТОВКА ЭПОКСИДНАЯ EP-ZP, EP-ZP(M)

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности. Стальные поверхности: абразивоструйная очистка – Sa 2,5 ISO 8501-1, механическая очистка – St 2 ISO 8501-1. Прокорродированные поверхности: очистить от рыхлого, отслаивающегося слоя ржавчины, обеспылить, при необходимости обезжирить. Оцинкованные, алюминиевые поверхности: легкая струйная обработка неметаллическим абразивом (диаметр абразива 200-500 мкм) или мелкозернистой наждачной бумагой. Поверхности с межоперационным грунтом: загрунтованная поверхность должна быть чистой, сухой, неповрежденной. В случае превышения максимального времени перекрывания грунта, провести легкий свиппинг поверхности, устранить дефекты грунтовки. Сварные швы и поврежденные области должны быть тщательно очищены до ст. Sa 2,5. Бетонные поверхности: участки старого покрытия, крошащиеся частицы бетона, цементное молочко удалить механическим путем. Поверхность обеспылить. Максимальный промежуток времени между подготовкой поверхности и окраской - одни сутки.																						
Смешивание компонентов	Основу грунтовки (Компонент А) перемешать, ввести отвердитель EP-2 (Компонент В) в соотношении 100:13,4 и снова перемешать. Полученную грунтовку выдержать 30 мин при температуре нанесения. Жизнеспособность смеси при t (20±2)°C - 8 ч.																					
Способ нанесения	Безвоздушное, пневматическое, кисть																					
Условия нанесения	- температура воздуха выше плюс 5°C - относительная влажность до 85% - температура поверхности и самой грунтовки выше плюс 5°C - температура поверхности на 3°C выше точки росы																					
Толщина сухой пленки (DFT)	100-175мкм																					
Толщина мокрой пленки (WFT)	175-300мкм																					
Время высыхания(DFT=100 мкм)	<table border="1"><thead><tr><th rowspan="2">Т, °C</th><th colspan="2">Время высыхания</th><th rowspan="2">Время полного высыхания</th></tr><tr><th>до отлипа</th><th>до перекрытия</th></tr></thead><tbody><tr><td>+5</td><td>7,5 ч</td><td>7 ч</td><td rowspan="4">min – 24 ч max – 30 дн</td></tr><tr><td>+10</td><td>5 ч</td><td>4,5 ч</td></tr><tr><td>+20</td><td>2 ч</td><td>3 ч</td></tr><tr><td>+30</td><td>1ч</td><td>1,5 ч</td></tr></tbody></table>			Т, °C	Время высыхания		Время полного высыхания	до отлипа	до перекрытия	+5	7,5 ч	7 ч	min – 24 ч max – 30 дн	+10	5 ч	4,5 ч	+20	2 ч	3 ч	+30	1ч	1,5 ч
Т, °C	Время высыхания		Время полного высыхания																			
	до отлипа	до перекрытия																				
+5	7,5 ч	7 ч	min – 24 ч max – 30 дн																			
+10	5 ч	4,5 ч																				
+20	2 ч	3 ч																				
+30	1ч	1,5 ч																				
Время высыхания и межслойная выдержка зависят от толщины пленки, температуры воздуха, относительной влажности, вентиляции.																						
Промывка оборудования	P646, P4A, P5A , бутилацетат, ксилол, сольвент																					
Разбавитель	Бутанол, ксилол, P4, P5 ,P646,PP																					
Рекомендуемые покрытия	Эмаль EP ²³ -SIL; Эмаль EP ²⁵ -SIL производства «Спектр», ПУ, ЭП, АК, АС.																					

Данные, приведенные в настоящей технической характеристике материала, являются теоретическими значениями и должны быть уточнены применительно к конкретному объекту у специалистов ООО «СПЕКТР». Производитель отвечает за соответствие показателей качества материалов нормативной документации. Производитель не несет ответственность за качество выполнения окрасочных работ и ущерб, вызванный неправильным применением окрасочных материалов. Материал предназначен только для профессионального использования.