

## Описание

Цинкнаполненная грунтовка на основе эпоксидной смолы с высоким содержанием нелетучих веществ. Покрытие по содержанию металлического цинка (не менее 89 %) соответствует эксплуатационным требованиям SSPC Paint 20 (уровень 1, тип II), может рассматриваться как «холодное» цинкование.

Грунтовка двухупаковочная, с полиамидным отвердителем.

## Назначение и область применения

Антикоррозионная защита металлических конструкций, эксплуатируемых в атмосферных условиях всех макроклиматических районов, типов атмосферы и категорий размещения по ГОСТ 15150. Покрытие устойчиво к морской и пресной воде, водным растворам солей, к воздействию нефти и нефтепродуктов.

В связи с высоким содержанием цинка грунтовка рекомендуется для защиты объектов, эксплуатирующихся в особо агрессивной промышленной среде.

Применяется в качестве:

- протекторной грунтовки в комплексных системах защиты от коррозии;
- самостоятельного покрытия в условиях размещения без воздействия прямых солнечных лучей.

Рекомендуется для использования:

- с эмалями ИЗОЛЭП-тио, ПОЛИТОН-УР (УФ), ПОЛИТОН-УР, ВИНКОР-62 марка А, с композицией АЛЮМОТАН, а также с другими эмалями на эпоксидной, полиуретановой, винилово-эпоксидной, хлорвиниловой и сополимер-винил-хлоридной основах;
- в комплексных системах огнезащиты с составами серии ПЛАМКОР.

## Сертификация, испытания

Свидетельство о государственной регистрации № RU.66.01.40.015.E.000146.07.17 от 16.07.2018г. Сертификаты соответствия на комплексные системы покрытий с огнезащитными составами ПЛАМКОР-2, ПЛАМКОР-3.

**Нефтегазовый комплекс:** Соответствует требованиям нормативных документов компаний "Газпром" (для противокоррозионной защиты морских сооружений), "Роснефть", "Лукойл".

**Транспортное строительство:** СТО-01393674-007-2019 АО «ЦНИИС», СТО 12288779-001-2020 ГК «Автодор»; аккредитация ОАО «РЖД», типовой технологический регламент по противокоррозионной защите металлических пролетных строений новых железнодорожных мостов 12288779.02073.00160.

**Промышленное и гражданское строительство:** рекомендовано к применению ГОСТ 9.401-2018, РД ГМ-02-18 Треста «Гидромонтаж», рекомендации ОАО «НИКИМТ-Атомстрой» для применения на атомных станциях, «ГМК «Норильский никель».

Одобрено испытательными центрами: НПО «Лакокраспокрытие» (г. Хотьково), Институтом антикоррозионной защиты г. Дрезден (Германия), ВНИИЖТ, ЦНИИС, ЦНИИМФ, ИПЭЭ РАН им. А.Н. Северцова (Российско-вьетнамский научно-исследовательский и технологический центр, Нячанг; СИЦ, г. Сочи; КИС, г. Североморск).

## Технические характеристики

Внешний вид и цвет покрытия	Серое, оттенок не нормируется, матовое
Адгезия методом решетчатого надреза (ГОСТ 31149), не более	0 баллов
Термостойкость	120 °С
Плотность грунтовки, г/см <sup>3</sup>	2,80 - 3,00
Жизнеспособность при температуре (20±2) °С, ч, не менее	12
Доля нелетучих веществ	
по объему, % об.	56 - 58
по массе, % масс.	84 - 87
Вязкость	Тиксотропная
Толщина одного сухого слоя, мкм	40 - 80
Толщина одного мокрого слоя, мкм	70 - 140
Время высыхания при температуре (20±2) °С, ч	
- до степени 3 (по ГОСТ 19007)	2
- «до кантования»	11
Теоретический расход на однослойное покрытие г/м <sup>2</sup>	195 - 390

## Подготовка поверхности

- обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402;
  - выполнить абразивоструйную очистку металлической поверхности до степени не ниже 2 по ГОСТ 9.402 или Sa 2 1/2 по ISO 8501-1 с приданием шероховатости 30-50 мкм (сегмент 2 компаратора G по ISO 8503-2). Нанесение по гладкой поверхности не допускается;
  - удалить пыль.
- Грунтовку следует наносить не позднее чем через 6 ч после абразивоструйной обработки поверхности.
- Перед нанесением последующих слоев поверхность с покрытием должна быть чистой от загрязнений, обезжиренной, свободной от пыли и сухой.

## Инструкции по применению

- перед применением перемешать основу грунтовки до однородного состояния;
  - при постоянном перемешивании добавить в основу отвердитель, тщательно перемешать в течение 2-3 минут до однородного состояния. Соотношение основа/отвердитель по массе 100:5,5; по объему 5,4:1;
  - выдержать перед нанесением не менее 30 минут и вновь перемешать до однородного состояния;
  - при необходимости разбавить до рабочей вязкости непосредственно перед нанесением.
- При организации окрасочных работ следует учитывать снижение жизнеспособности при повышении температуры.

Наименование показателя	Температура окружающей среды				
	0 °C	+10 °C	+20 °C	+30 °C	+40 °C
Жизнеспособность грунтовки, ч	40	24	12	6	4

Рекомендуется наносить грунтовку при температуре от 0 до плюс 40 °C (допускается при температуре от минус 5 °C) и относительной влажности воздуха не более 85 %. Температура окрашиваемой поверхности должна быть выше точки росы не менее, чем на 3 °C, но не выше плюс 40 °C. При окраске температура материала должна быть не ниже плюс 15 °C.

Наносить в 1-2 слоя методами безвоздушного, пневматического (воздушного) распыления, кистью/валиком (полосовая окраска).

Рекомендуемые параметры нанесения:

### **Безвоздушное распыление**

Рекомендуемый разбавитель	СОЛЬВ-ЭП (ТУ 20.30.22-106-12288779-2018), растворители марок 646, 647, 648
Количество разбавителя	до 5 % по массе
Диаметр сопла	0,015" - 0,021" (0,38 - 0,53 мм)
Давление	15 - 25 МПа (150 - 250 бар)

### **Воздушное распыление**

Рекомендуемый разбавитель	СОЛЬВ-ЭП, растворители марок 646, 647, 648
Количество разбавителя	до 5 % по массе
Диаметр сопла	1,8 - 2,2 мм
Давление	0,3 - 0,4 МПа (3 - 4 бар)

### **Кисть / валик**

Рекомендуемый разбавитель	СОЛЬВ-ЭП, растворители марок 646, 647, 648
Количество разбавителя	до 5 % по массе

### **Очистка оборудования**

	СОЛЬВ-ЭП, растворители марок 646, 647, 648
--	--------------------------------------------

Сушка покрытия естественная. При увеличении температуры время высыхания уменьшается (приведено в таблице для толщины сухой пленки 60-80 мкм):

Степень высыхания	Время, мин (минуты), ч (часы) при температуре окружающего воздуха, °C						
	-5	0	+10	+20	+25	+30	+40
До перекрытия (минимальное)	30 ч	15 ч	5 ч	3 ч	2 ч	1 ч	0,5 ч
До кантования	6 сут	3 сут	24 ч	11 ч	8 ч	6 ч	1,5 ч
До штабелирования	10 сут	5 сут	48 ч	14 ч	10 ч	8 ч	3 ч

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.

Время высыхания «до кантования», «до штабелирования» зависит также от конструктивных особенностей м/к (количество точек опирания, схемы строповки, крепежа м/к для дальнейшей транспортировки) и может отличаться от указанных. Должно определяться при окраске опытным путем для конкретных условий.

Максимальное время выдержки до нанесения покрывных слоёв – не более 1 года. Время выдержки покрытия при температуре 20 °С до начала пакетирования и отгрузки – не менее 24 часов, до эксплуатации в агрессивных средах – не менее 7 суток.

## Упаковка и хранение

Грунтовка поставляется комплектно: основа, упакованная в металлические ведра ёмкостью 10 л и металлические банки 1 л, отвердитель – в металлические вёдра ёмкостью 3 л и металлические банки ёмкостью 0,25 л соответственно в зависимости от веса комплекта.

Хранение и транспортировка грунтовок – в соответствии с ГОСТ 9980.5 (при температуре окружающего воздуха от минус 40 до плюс 40 °С). Тара с грунтовкой не должна подвергаться воздействию прямых солнечных лучей (допускается кратковременное – не более 3 ч) и атмосферных осадков.

Гарантийный срок хранения в герметично закрытой таре изготовителя: основы грунтовок – 12 месяцев, отвердителя – 18 месяцев с даты изготовления.

## Меры безопасности

При работе с грунтовкой следует соблюдать соответствующие отраслевые нормы и требования, а также меры предосторожности, указанные на этикетке тары.

Необходимо использовать средства индивидуальной защиты (очки, маски, респираторы), избегать вдыхания растворителей при испарении и попадания грунтовок на кожу, слизистые оболочки глаз и дыхательных путей; внутри помещений использовать только при достаточной вентиляции.

Грунтовка и ее компоненты (основа и отвердитель) огнеопасны!

Отвержденное покрытие безопасно для здоровья.

*Предоставленная информация носит общий характер, не учитывает специфику конкретного объекта и должна рассматриваться совместно с руководством по нанесению. Применение материала для иных целей 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) 357-30-97; 385-79-00; 385-66-10, office@fmp.ru

Москва +7 (495) 411-65-03; 411-65-04, msk@fmp.ru

Санкт-Петербург +7 (812) 640-55-20, spb@fmp.ru

Представительства в РФ и за рубежом – на [vmp-holding.ru](http://vmp-holding.ru)