

## Описание

Антикоррозионная композиция на основе кремнийорганического термостойкого лака и высокодисперсного порошка цинка. Одноупаковочная.

Композиция представляет собой суспензию высокодисперсного порошка цинка в модифицированной кремнийорганической термостойкой смоле с добавками наполнителей и вспомогательных веществ. Одноупаковочная.

Композиция выпускается двух марок - ЦИНОТЕРМ® и ЦИНОТЕРМ®-2.

## Назначение и область применения

Антикоррозионная защита стальных изделий и сооружений, эксплуатируемых при высоких температурах в атмосферных условиях всех макроклиматических районов, типов атмосферы и категорий размещения по ГОСТ 15150-69.

Композиция **ЦИНОТЕРМ** применяется при температуре до плюс 350 °С (кратковременно до плюс 400 °С) в качестве грунтовки в комплексных системах защиты с перекрытием композицией АЛЮМОТЕРМ® (ТУ 2312-020-12288779-2001), эмалью КО-811К или другими термостойкими кремнийорганическими эмалями, а также в качестве самостоятельного антикоррозионного покрытия.

Композиция **ЦИНОТЕРМ-2** применяется в качестве самостоятельного покрытия при температуре до плюс 400 °С (кратковременно до плюс 450 °С).

## Сертификация, испытания

Свидетельство о государственной регистрации № RU.66.01.40.015.E.000053.10.10 от 11.10.2010 г, ГОСТ 9.401-91 (изменение № 2).

Реестр ОАО "НК "Роснефть", заключение ИПЭЭ РАН им. А.Н. Северцова (Российско-вьетнамский научно-исследовательский и технологический центр, Нячанг; СИЦ, г. Сочи; КИС, г. Североморск).

## Технические характеристики

Покрытие	ЦИНОТЕРМ	ЦИНОТЕРМ-2
Цвет и внешний вид	светло-серое; матовое	
Толщина одного слоя	30 - 70 мкм	30 - 50 мкм
Прочность при ударе	50 см, не менее	
Адгезия	2 балла, не более	
Композиция		
Плотность	2,5 - 2,6 г/см <sup>3</sup>	2,45 - 2,55 г/см <sup>3</sup>
Массовая доля нелетучих веществ	78 - 81 %	79 - 82 %
Теоретический расход на однослойное покрытие	180 - 420 г/м <sup>2</sup>	155 - 260 г/м <sup>2</sup>
Вязкость	тиксотропная	
Время высыхания до степени 3 по ГОСТ 19007-73 при температуре (20±2) °С	30 мин, не более	

## Подготовка поверхности

Операции по подготовке поверхности:

- обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402-2004;
- выполнить абразивоструйную очистку поверхности до степени 2 по ГОСТ 9.402-2004 (Sa 2<sup>1/2</sup> по ISO 8501-1:2007) с приданием шероховатости, рекомендуемый профиль поверхности Rz = 30-50 мкм. Оптимально применять абразив, обеспечивающий остроугольный (grit) профиль поверхности; использование ручного и механизированного инструмента не допускается.

Подготовка поверхности покрытия перед нанесением последующих слоев покрытия или слоёв покрывных эмалей по покрытию ЦИНОТЕРМ (при необходимости):

- обезжирить водными растворами моющих средств (рН растворов от 6 до 8);
- осушить и обеспылить.

## **Инструкции по применению**

Перед использованием тщательно перемешать композицию до однородного состояния.

Рекомендуется наносить в заводских и полевых условиях при температуре от минус 15 °С до плюс 40 °С и относительной влажности воздуха до 85 %.

Композицию следует наносить в 1 или 2 слоя; каждый последующий слой при температуре окружающего воздуха (20±2) °С наносить не ранее, чем через 30 минут после предыдущего (при снижении температуры время выдержки покрытия рекомендуется увеличить).

Минимальное время выдержки покрытия ЦИНОТЕРМ до нанесения композиции АЛЮМОТЕРМ составляет 2 часа, до нанесения других покрывных материалов - 24 часа; максимальное время - не ограничено.

Окончательное формирование покрытия происходит в результате термоотверждения в процессе эксплуатации изделий: покрытия ЦИНОТЕРМ - при нагреве при температуре 150 °С в течение не менее 3-х часов, покрытия ЦИНОТЕРМ -2 – при температуре 250 °С в течение не менее 45 мин.

Время выдержки покрытия до начала эксплуатации - не менее 7 суток; при эксплуатации в агрессивных средах необходимо предварительное термоотверждение покрытия.

### **Безвоздушное распыление**

Рекомендуемый разбавитель	без разбавления
Размер сопла	0,013 - 0,017" (0,33 - 0,43 мм)
Давление	10 МПа (100 бар)

### **Воздушное распыление**

Рекомендуемый разбавитель	ксилол, СОЛЬВ-УР® (ТУ 2319-032-12288779-2002)
Количество разбавителя	до 10 % по массе
Размер сопла	1,8 - 2,2 мм
Давление	0,20 - 0,25 МПа (2,0 – 2,5 бар)

### **Кисть / валик**

Рекомендуемый растворитель	без разбавления
----------------------------	-----------------

### **Очистка оборудования**

ксилол, растворитель марки 646

## **Упаковка и хранение**

Композиция упакована в металлические ведра или банки.

Хранение и транспортировка композиции – в соответствии с ГОСТ 9980.5-2009 (при температуре окружающего воздуха от минус 40 °С до плюс 40 °С). Тара с композицией не должна подвергаться воздействию атмосферных осадков и прямых солнечных лучей.

Гарантийный срок хранения в герметично закрытой таре изготовителя – шесть месяцев с даты изготовления.

## **Меры безопасности**

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

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

Композиция относится к пожароопасным материалам.

*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.*



**ЗАО Научно-производственный холдинг «ВМП»**  
Екатеринбург, 620016, ул. Амурдсена, 105, тел./ф.: (343) 267-94-31; 266-09-15;  
e-mail: office@fmp.ru; http://www.vmp-holding.ru  
Москва, тел./факс: (495) 411-65-03; 411-65-04; e-mail: svx@fmp.ru  
Представительства ЗАО НПХ ВМП в других регионах – на http://www.vmp-holding.ru