

**Описание**

Грунтовка на основе эпоксидной смолы с высокодисперсным порошком цинка и полиамидного отвердителя. Двухупаковочная.

**Назначение и область применения**

Антикоррозионная защита стальных изделий и сооружений, эксплуатируемых в атмосферных условиях всех макроклиматических районов, типов атмосферы и категорий размещения по ГОСТ 15150. Покрытие устойчиво к проливам морской и пресной воды, водных растворов солей, нефти и нефтепродуктов.

Применяется в качестве:

- грунтовок под покрывные материалы в комплексных системах защиты;
- самостоятельного покрытия.

Рекомендуется для использования в качестве грунтовки:

- в комплексных системах антикоррозионной защиты с эмалями ИЗОЛЭП®-mio (ТУ 2312-050-12288779-2005), ПОЛИТОН-УР (ТУ 2312-029-12288779-2002), ПОЛИТОН-АК (ТУ 2313-028-12288779-2002), с композицией АЛЮМОТАН (ТУ 2312-018-12288779-99) и с другими эмалями на эпоксидной, полиуретановой, хлорвиниловой и сополимерно-винилхлоридной основах;

- в комплексных системах защиты от огня с огнезащитными составами ПЛАМКОР-1 (ТУ 2316-082-12288779-2011), ПЛАМКОР-2 (ТУ 2313-074-12288779-2008) и ПЛАМКОР-3 (ТУ 2312-087-12288779-2012).

**Сертификация, испытания**

Свидетельство о государственной регистрации № RU.66.01.40.015.E.000294.08.11 от 18.08.2011 г.

ГОСТ 9.401 (изменение № 2).

СТО-01393674-007-2011 ОАО «ЦНИИС», РД ГМ-01-02 треста «Гидромонтаж», Техническое указание № К-05/06 ОАО «РЖД» от 14.07.2006, Реестр и «Технологическая инструкция компании П2-05 С-028 Р-002 Т-001» ОАО «НК «Роснефть».

Заключения ЦНИИС, НИИ ЛКП с ОМЗ «Виктория», ВНИИЖТ, ИПТЭР, ИПЭЭ РАН им. А.Н. Северцова (Российско-вьетнамский научно-исследовательский и технологический центр, Нячанг; СИЦ, г. Сочи; КИС, г. Североморск).

**Технические характеристики**

	<b>Покрытие</b>	
Цвет и внешний вид		Серое (оттенок не нормируется), матовое, ровное, без посторонних включений
Толщина одного слоя		40 - 80 мкм
Прочность при ударе		50 см, не менее
Эластичность при изгибе		10 мм, не более
Адгезия		1 балл, не более
Термостойкость		150 °С
	<b>Грунтовка</b>	
Плотность		2,80 - 3,00 г/см <sup>3</sup>
Массовая доля нелетучих веществ,		84,0 - 87,0 %
Вязкость		тиксотропная
Теоретический расход на однослойное покрытие		210 - 420 г/м <sup>2</sup>
Жизнеспособность после смешения		12 ч, не менее
Время высыхания до степени 3 по ГОСТ 19007 при температуре (20±2) °С и относительной влажности воздуха (65±5) %		3,5 ч, не более

**Подготовка поверхности**

- обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402;
- выполнить абразивоструйную очистку поверхности до степени 2 по ГОСТ 9.402 (Sa 2<sup>1/2</sup> или Sa 2 по ISO 8501-1) с приданием шероховатости, рекомендуемый профиль поверхности Rz от 30 до 50 мкм. Для горячекатаной стали допускается механизированная и ручная очистка поверхности до степени 3 по ГОСТ 9.402 (St 3 или St 2 по ISO 8501-1). Нанесение по гладкой поверхности без придания шероховатости не допускается;
- удалить пыль.

## Инструкции по применению

- перед применением перемешать основу грунтовки и отвердитель до однородного состояния;
- добавить отвердитель грунтовки в основу, перемешивая, (массовое соотношение 5:100 соответственно);
- выдержать не менее 30 мин;
- перед использованием тщательно перемешать до однородного состояния;
- при необходимости разбавить до рабочей вязкости непосредственно перед нанесением.

Наносить в заводских и полевых условиях при температуре от плюс 10 до плюс 40 °С и относительной влажности воздуха не более 85 %.

Каждый последующий слой грунтовки ЦИНЭП следует наносить при высыхании предыдущего «до отлипа» (легкое нажатие пальцем не оставляет на покрытии следа и не дает ощущения липкости).

Минимальное время выдержки покрытия ЦИНЭП при температуре (20±2) °С и относительной влажности воздуха (65±5) % до нанесения антикоррозионных покрывных материалов - 4 часа, до нанесения огнезащитных составов – 24 часа; до пакетирования и отгрузки конструкций – не менее 24 ч.

Максимальное время выдержки до нанесения покрывных слоёв – не более 1 года. Время выдержки покрытия до эксплуатации в агрессивных средах - не менее 7 суток.

### **Безвоздушное распыление**

Рекомендуемый разбавитель	марки 646, 647, 648
Количество разбавителя	до 5 % по массе
Диаметр сопла	0,015" - 0,021" (0,38 - 0,53 мм)
Давление	15 МПа (150 бар)

### **Воздушное распыление**

Рекомендуемый разбавитель	марки 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	марки 646, 647, 648
Количество разбавителя	до 5 % по массе

### **Очистка оборудования**

растворители марок 646, 647, 648

## Упаковка и хранение

Грунтовка поставляется комплектно: основа и отвердитель, упакованные в металлические ведра и металлические банки соответственно в зависимости от веса комплекта.

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

Гарантийный срок хранения грунтовки в герметично закрытой таре изготовителя – 12 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 грунтовки на кожу, слизистые оболочки глаз и дыхательных путей; внутри помещений использовать только при достаточной вентиляции.

Грунтовка 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. Амундсена, 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>