

Описание

Грунтовка эпоксидная двухупаковочная. Покрытие на основе материалов «ВИНИКОР-МАРИН» устойчиво к воздействию морской, пресной воды, сырой нефти, нефтепродуктов, и других сред, резких перепадов температур от минус 50 до плюс 60°C. Материал тиксотропный, имеет низкое содержание органических растворителей, позволяет наносить толстослойное покрытие.

Назначение и область применения

Для применения в качестве грунтовочного покрытия в комплексных системах защиты от коррозии переменной ватерлинии, подводной и надводной части корпусов и надстроек судов неограниченного района плавания, а также металлических конструкций, эксплуатирующихся в морской, пресной воде и атмосферных условиях. Грунтовку коричневого и серого цветов допускается наносить по плотнодержащимся остатками продуктов коррозии и/или старых покрытий.

Сертификация, испытания

Свидетельство о государственной регистрации № RU.77.01.34.008.E.001053.05.15 от 18.05.2015 г.

Система покрытий ВИНИКОР-МАРИН имеет заключение ФГУП «Прометей» и решение МВК об использовании материалов в судостроении.

Система добровольной сертификации российского речного регистра, сертификат соответствия № РОСС RU.РО00.Н00269.

Технические характеристики

Цвет покрытия	Серый, красно-коричневый, оранжевый	
Блеск покрытия	матовый	
Плотность грунтовки, г/см ³	1.4±0,1	
Вязкость грунтовки	тиксотропная	
Жизнеспособность при температуре (20±2) °С, ч, не менее	8	
Доля нелетучих веществ,	серый, красно-коричневый	оранжевый
- по объёму, % (об.)	62±2	71±2
- по массе, % (масс.)	75±3	82,5±2,5
Время высыхания до степени 3 (по ГОСТ 19007) при температуре (20,0±0,5) °С, ч, не более	24	
Толщина сухой плёнки, мкм	100-150	
Толщина мокрой плёнки, мкм	160-240	140-210
Теоретический расход на однослойное покрытие, г/м ²	220-330	190-285

Подготовка поверхности

- обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402;
- выполнить абразивоструйную очистку от окалины, ржавчины и следов старой краски до степени 2 по ГОСТ 9.402 (Sa 2½ или Sa 2 по ISO 8501-1); при ремонтной окраске допускается механизированная и ручная очистка от ржавчины до степени 3 или 4 по ГОСТ 9.402 (не менее St 2 по ISO 8501-1);
- обеспылить.

Перед нанесением второго слоя, а также перед нанесением покрывных эмалей, покрытие должно быть сухим, чистым и свободно от масла и пыли.

Инструкции по применению

- перед применением тщательно перемешать основу до однородного состояния;
- при постоянном перемешивании добавить в основу отвердитель и тщательно перемешать (соотношение основы и отвердителя указано на таре и в паспорте качества на материал);
- при необходимости разбавить до рабочей вязкости;
- готовый материал выдержать перед нанесением 15-20 мин с прикрытой крышкой.

При организации окрасочных работ следует учитывать уменьшение времени жизнеспособности рабочей смеси (после смешения компонентов) при повышении температуры.

Материал рекомендуется наносить в заводских и полевых условиях при температуре от плюс 5 до плюс 35 °С и относительной влажности воздуха не более 85 % (допускается нанесение при температуре от минус 5 °С). Температура окрашиваемой поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на 3 °С.

Подготовленная к нанесению грунтовка должна иметь температуру не ниже 15 °С.

Грунтовку рекомендуется наносить в 1-2 слоя методами безвоздушного, пневматического распыления, кистью/валиком.

Рекомендуемые способы нанесения:

Безвоздушное распыление

Рекомендуемые разбавители СОЛЬВИН-12 (ТУ 20.30.22-014-67503963-2018)
Количество разбавителя до 7 % от массы
Давление 15-21 МПа (150-210 бар)
Диаметр сопла 0,015"-0,021"(0,38-0,53 мм)

Пневматическое нанесение

Рекомендуемые разбавители СОЛЬВИН-12 (ТУ 20.30.22-014-67503963-2018)
Количество разбавителя до 7 % по массе
Давление 0,2-0,4 (2-4 бар)
Диаметр сопла 1,8-2,2 мм

Кисть/валик

Рекомендуемые разбавители СОЛЬВИН-12 (ТУ 20.30.22-014-67503963-2018)
Количество разбавителя до 7 % по массе

Очистка оборудования

СОЛЬВИН-12 (ТУ 20.30.22-014-67503963-2018), растворители 646, Р-4

Промежуточная сушка между слоями грунтовки и покрывными эмалями при температуре плюс 20 °С – не менее 5 часов. Время отверждения зависит от температуры поверхности и окружающего воздуха, степени разбавления материала, толщины покрытия, эффективности вентиляции и относительной влажности воздуха.

Время выдержки покрытия до эксплуатации в агрессивных условиях не менее 7 суток при температуре (20±2) °С.

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) 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; 676-20-20, spb@fmp.ru

Представительства в РФ и за рубежом – на vmp-holding.ru