

ВИНИКОР®-061

грунтовка

ТУ 2312-001-54359536-2011

ТИП	Грунтовка винилово-эпоксидная двухупаковочная.
НАЗНАЧЕНИЕ	Для грунтования металлических конструкций, эксплуатирующихся в атмосферных условиях различных климатических районов, внутри промышленных помещений, при погружении в пресные, морские и сточные воды.
ОСОБЕННОСТИ	Содержит ингибитор коррозии. Допускается нанесение грунтовки по остаткам ржавчины, толщиной до 30 мкм. Обладает отличной адгезией к стальным, оцинкованным и алюминиевым поверхностям.
ПРИМЕНЕНИЕ	<p>В системах покрытий для мостовых конструкций, наружной поверхности емкостей для хранения нефтепродуктов, гидротехнических сооружений, опор ЛЭП, мачт и башен сотовой связи, в судоремонте и судостроении, с перекрытием эмалями ВИНКОР-62, а также другими эмалями на винилово-эпоксидной, эпоксидной и хлоркаучуковой основах.</p> <p>Системы покрытий с применением грунтовки имеют заключения ВНИИСТ, ЦНИИПСК им. Мельникова, НИИ ЛКП с ОМЗ «Виктория», АОТ ВНИИНефтехим, рекомендованы ЦНИИ Морского флота для окрашивания различных судовых конструкций.</p>

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	Цвет	красно-коричневый, серый, оттенок не нормируется
	Внешний вид	покрытие однородное матовое
	Разбавитель	P-4, ксилол
	Массовая доля нелетучих веществ	38–44 %
	Жизнеспособность	24 часа при температуре (20±2)°C
	Теоретический расход	110–260 г/м ² на 1 слой
	Толщина сухой пленки	30–70 мкм

**РЕКОМЕНДАЦИИ
ПО НАНЕСЕНИЮ**

Поверхность металла очистить абразивоструйным способом до степени Sa2 или механическим способом до степени St2, St3 по ISO 8501-1. Очищенную поверхность обеспылить и обезжирить до степени 1 по ГОСТ 9.402.

Ремонтное окрашивание: допускается наличие на поверхности плотно держащихся остатков ржавчины толщиной до 30 мкм и старых покрытий на основе алкидных, эпоксидных, виниловых, винилово-эпоксидных, хлоркаучуковой эмалей и грунтовок. Перед окрашиванием поверхность необходимо тщательно обезжирить.

Тщательно перемешать основу грунтовки и смешать с отвердителем в соотношении указанном в паспорте качества, выдержать 15-20 минут. При необходимости разбавить растворителем P-4 или ксилолом в количестве не более 5% от массы. Окраску производить при температуре от -10°C до +35°C и относительной влажности воздуха не более 85%.

Безвоздушное распыление	Давление краски на выходе из сопла – 150 атм, диаметр сопла 0,38–0,53 мм (0,015"–0,021").
Пневматическое распыление	Давление сжатого воздуха 2–4 атм; диаметр сопла – 1,8–2,2 мм; вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм – 30-60 с.
Кисть, валик	Рабочая вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм – 30–65 с.

Рекомендуется наносить 1-2 слоя.

Время высыхания до степени 3 - 1 час при (20±2)°C. Последующие слои наносить через 3 часа при (20±2)°C. Выдержка систем покрытий до кантования и транспортировки – 24 часа при (20±2)°C, перед эксплуатацией в агрессивных средах - не менее 7 суток при температуре от +15°C до +22°C.

ХРАНЕНИЕ

В складском помещении или под навесом, исключающим попадание прямых солнечных лучей, при температуре от -40°C до +40°C.

Гарантийный срок хранения основы 24 месяца с даты изготовления.

**ЭКСПЛУАТАЦИЯ
ПОКРЫТИЯ**

Используется при температуре от -60°C до +60°C, в атмосферных условиях различных климатических районов и условиях промышленной атмосферы.

Инжиниринговый центр «ПРОМАТЕХ» - КАЧЕСТВО. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ. ПРОФЕССИОНАЛИЗМ

Подробная информация по тел. (473) 233-33-48, 232-36-94(98) • e-mail: info@promateh.ru

Горячая линия в интернете [icq398209960](tel:812398209960) • в соцсетях PROMATEH  • www.promateh.ru

- | | |
|---|---|
| ✓ антикоррозионные материалы | ✓ окрасочное и дробеструйное оборудование |
| ✓ огнезащитные составы и конструктив | ✓ компрессорное оборудование |
| ✓ строительные безусадочные смеси для ремонта | ✓ приборы контроля |
| ✓ промышленные полы | ✓ гарантийный ремонт |
| ✓ гидроизоляция | ✓ инспекция и техобслуживание |
| ✓ жидкая теплоизоляция | ✓ составление ТЭО на работы |