

# ВИНИКОР-061 ЖД

ТУ 2312-008-23394220-2007

<b>ТИП</b>	Грунтовка винилово-эпоксидная двухупаковочная
<b>НАЗНАЧЕНИЕ</b>	Для грунтования металлических конструкций, эксплуатирующихся в атмосферных условиях различных климатических районов, внутри промышленных помещений, при погружении в пресные, морские и сточные воды.
<b>ОСОБЕННОСТИ</b>	Содержит ингибитор коррозии. Допускается нанесение грунтовки по остаткам ржавчины, толщиной до 30 мкм.
<b>ИСПОЛЬЗУЕТСЯ</b>	Для окраски <b>в системах покрытий</b> для железнодорожных мостовых конструкций, наружной и внутренней поверхностей грузового подвижного состава: вагонов-хопперов для перевозки минеральных удобрений, цистерн для перевозки нефтепродуктов и сжиженных углеводородных газов, крытых грузовых вагонов и др.  Системы покрытий с применением грунтовки имеют заключения ВНИИЖТ, ВНИИСТ, ЦНИИПСК им. Мельникова, НИИ ЛКП с ОМЗ «Виктория», АООТ ВНИИНефтехим, внесены в ГОСТ 7409-2009 «Вагоны грузовые. Требования к лакокрасочным покрытиям». <b>Срок службы двухслойного покрытия без перекрытия - не менее 5 лет.</b>

## ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Цвет	Красно-коричневый, серый
Внешний вид	Покрытие матовое
Разбавитель	P-4, ацетон, ксилол (не более 5% по массе)
Массовая доля нелетучих веществ	38-44 %
Жизнеспособность	Не менее 24 часов при +20°C
Теоретический расход	130-230 г/м <sup>2</sup> на 1 слой.
Толщина сухой пленки	30-55 мкм

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ

Подготовка поверхности	<i>Новая сталь:</i> Очистить абразивоструйным способом до степени Sa 2 или любым механическим способом до степени St3 по ISO 8501-1:1988. Очищенную поверхность обеспылить и обезжирить.  <i>Ремонтное окрашивание:</i> допускается наличие на поверхности плотно держащихся остатков ржавчины толщиной до 30 мкм и старых покрытий на основе алкидных, эпоксидных, винилово-эпоксидных эмалей и грунтовок. Перед окрашиванием поверхность необходимо тщательно обезжирить.						
Подготовка материала	Тщательно перемешать основу грунтовки и смешать с отвердителем в соотношении указанном в паспорте качества, выдержать 15-20 минут. При необходимости разбавить до рабочей вязкости.						
Условия нанесения	Окраску производить при температуре от -10 °C до +35°C и влажности воздуха не более 85%. Не допускается нанесение на влажные поверхности.						
Методы нанесения	<table border="1"><tr><td><b>Безвоздушное распыление</b></td><td>Давление краски на выходе из сопла – 150 атм, диаметр сопла 0,38-0,53мм (0,015"-0,021"); рабочая вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм – 40-70 с.</td></tr><tr><td><b>Пневматическое распыление</b></td><td>Давление сжатого воздуха 2-4 атм; диаметр сопла – 1,8-2,2 мм; рабочая вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм – 25-30 с.</td></tr><tr><td><b>кисть, валик</b></td><td>рабочая вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм – 30-65 с.</td></tr></table>	<b>Безвоздушное распыление</b>	Давление краски на выходе из сопла – 150 атм, диаметр сопла 0,38-0,53мм (0,015"-0,021"); рабочая вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм – 40-70 с.	<b>Пневматическое распыление</b>	Давление сжатого воздуха 2-4 атм; диаметр сопла – 1,8-2,2 мм; рабочая вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм – 25-30 с.	<b>кисть, валик</b>	рабочая вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм – 30-65 с.
<b>Безвоздушное распыление</b>	Давление краски на выходе из сопла – 150 атм, диаметр сопла 0,38-0,53мм (0,015"-0,021"); рабочая вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм – 40-70 с.						
<b>Пневматическое распыление</b>	Давление сжатого воздуха 2-4 атм; диаметр сопла – 1,8-2,2 мм; рабочая вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм – 25-30 с.						
<b>кисть, валик</b>	рабочая вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм – 30-65 с.						
Количество слоев	Рекомендуется 1 -2 слоя						
Время высыхания	До степени 3 и до перекрытия эмалями - 1 час при +20°C						

## ХРАНЕНИЕ

В складском помещении или под навесом, исключающим попадание прямых солнечных лучей при температуре от -35°C до +35°C. Срок хранения 12 месяцев.

## ЭКСПЛУАТАЦИЯ ПОКРЫТИЯ

Используется при температуре -60 - +60 °C, условия УХЛ-1.



ПРЕДПРИЯТИЕ НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ХОЛДИНГА «ВМП»

## ЭККОР-НЕВА®

ООО «НПП «ЭККОР-НЕВА» РОССИЯ, 192012, Санкт-Петербург, а/я 32, пр.Обуховской обороны, 116, корп. 1, лит. Е  
тел./факс: +7 (812) 449-48-00; www.ekor-neva.ru