

ТИП	Грунтовка эпоксидная двухупаковочная.						
НАЗНАЧЕНИЕ	Для применения в комплексных системах химически стойких лакокрасочных покрытий для защиты прокорродировавших поверхностей черных металлов при толщине продуктов коррозии до 70 мкм, а также по чистому металлу, подвергающемуся агрессивному воздействию среды. Грунтовка может использоваться в качестве самостоятельного лакокрасочного покрытия.						
ОСОБЕННОСТИ	Грунтовка обеспечивает высокую адгезию к окрашиваемой поверхности металла. Позволяет нанесение по остатками старых покрытий на основе алкидных, винилово-эпоксидных, эпоксидных лакокрасочных материалов (либо по согласованию с производителем). Срок службы трехслойного покрытия без перекрытия - не менее 5 лет.						
ИСПОЛЬЗУЕТСЯ	Для защиты новых либо ремонтируемых металлоконструкций, подвергающихся воздействию промышленной атмосферы, содержащей агрессивные газы и пары, либо кратковременному обливу кислотами и щелочами.						
ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ							
Цвет	Коричневый, серый						
Внешний вид	Покрытие матовое						
Разбавитель	Ксилол, ацетон, 646, 647 (не более 10% по массе)						
Массовая доля нелетучих веществ	75±3%						
Жизнеспособность	Не менее 8 часов, при +20°C						
Теоретический расход	150 - 250 г/м²						
Толщина сухой пленки	60-100 мкм						
РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ							
Подготовка поверхности	<u>Новая сталь:</u> Поверхность металла очистить абразивоструйным способом до степени Sa 2 или любым механическим способом до степени St3 по ISO 8501-1:1988. Очищенную поверхность обеспылить и обезжирить. <u>Ремонтное окрашивание:</u> Допускается очистка только от пластовой, слабо держащейся и рыхлой ржавчины, а также старых покрытий ручным или механизированным инструментом. Толщина остаточного слоя ржавчины не должна превышать 70 мкм. Очищенную поверхность обеспылить и обезжирить.						
Подготовка материала	Тщательно перемешать основу грунтовки. Соединить ее с отвердителем, в соотношении указанном в паспорте качества на материал. При необходимости, разбавить до рабочей вязкости.						
Условия нанесения	Окраску производить при температуре окружающего воздуха от +5 °C до +35 °C и относительной влажности до 85%.						
Методы нанесения	<table border="1"> <tr> <td>Безвоздушное распыление</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>Пневматическое распыление</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>кисть, валик</td><td>рабочая вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм – 30-65 с.</td></tr> </table>	Безвоздушное распыление	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.	Пневматическое распыление	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.	кисть, валик	рабочая вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм – 30-65 с.
Безвоздушное распыление	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.						
Пневматическое распыление	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.						
кисть, валик	рабочая вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм – 30-65 с.						
Количество слоев	Рекомендуется 1-2 слоя в качестве грунтовочного и 2-3 слоя в качестве самостоятельного покрытия.						
Время высыхания	Не более 24 часов до ст.3 при +20°C, Межслойная сушка 24 часа при +20°C.						
ХРАНЕНИЕ	В плотно закрытой таре, исключать попадание прямых солнечных лучей и влаги. Срок хранения 6 мес.						
ЭКСПЛУАТАЦИЯ ПОКРЫТИЯ	Используется при температуре -60°C +60°C, условия УХЛ-1.						