

# НЕФТЬЭКОР грунт

ТУ 2312-006-23394220-2005

<b>ТИП</b>	Грунтовка эпоксидная двухупаковочная
<b>НАЗНАЧЕНИЕ</b>	Для защиты от коррозии стальных поверхностей, эксплуатирующихся в условиях воздействия сырой нефти, авиационных и автомобильных топлив, смазочных масел, дизельного топлива, керосина, мазута, пресной, морской, «подтоварной» воды, растворов кислот и щелочей и других агрессивных сред.
<b>ОСОБЕННОСТИ</b>	Материал тиксотропный, имеет низкое содержание органических растворителей, позволяет наносить толстослойное покрытие.
<b>ИСПОЛЬЗУЕТСЯ</b>	<p>В комплексном покрытии с эмалью НЕФТЬЭКОР для окраски резервуаров для хранения нефти, светлых и темных нефтепродуктов, трубопроводов, а также других металлоконструкций, эксплуатирующихся в агрессивных условиях.</p> <p>Для защиты металлоконструкций эксплуатирующихся в почве, погружаемых в различные жидкие среды.</p> <p>Система покрытий НЕФТЬЭКОР включена в реестр ТТ, ТУ и ПМИ ОАО «АК Транснефть», имеет заключение ВНИИСТ, ФГУП ГосНИИГА.</p>

## ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Цвет	Оранжевый
Внешний вид	Покрытие глянцевое
Разбавитель	P-4 (не более 5%)
Массовая доля нелетучих веществ	80-85%
Жизнеспособность	Не менее 1 часа, при +20°C
Теоретический расход	200-300 г/м <sup>2</sup> на 1 слой
Толщина сухой пленки	100-150 мкм

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ

Подготовка поверхности	Поверхность очистить от ржавчины и окалина абразивоструйным методом до степени 2 по ГОСТ 9-402.80 или до степени Sa 2,5 или St 3 по ISO 8501-1:1988 Тщательно обезжирить и обеспылить.				
Подготовка материала	Основу материала перемешать до однородной массы. Отвердитель смешать с основой в соотношении, указанном в документе о качестве на каждую партию материала, и тщательно вымешать. Полученную композицию выдержать в течение 15-20 минут при температуре нанесения. При необходимости разбавить до рабочей вязкости.				
Условия нанесения	Окраску производить при температуре от +10 °С до 35 °С, относительной влажности до 85%				
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")</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")	<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")				
<b>кисть, валик</b>	рабочая вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм – 30-65 с.				
Количество слоев	Рекомендуется 1 слой.				
Время высыхания	До степени 3 – не менее 24 часа при +20°C. Максимальное время до нанесения эмали НЕФТЕКОР 30 суток. В закрытых полостях и труднодоступных местах время сушки увеличивается в 1,2 раза				

## ХРАНЕНИЕ

В складском помещении или под навесом, исключающим попадание прямых солнечных лучей при температуре от -35°C до +35°C. Срок хранения 12 месяцев – основы, 6 месяцев - отвердитель.

## ЭКСПЛУАТАЦИЯ ПОКРЫТИЯ

Используется при температуре -50°C +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