

ВИНИКОР-62 алюминиевая

ТУ 2312-001-54359536-2003

ТИП	Эмаль винилово-эпоксидная трехупаковочная. Состоит из лаковой основы, алюминиевой пудры и отвердителя аминного типа.
НАЗНАЧЕНИЕ	Для защитно-декоративного окрашивания металлических, бетонных и железобетонных конструкций эксплуатирующихся в атмосферных условиях различных климатических районов, внутри промышленных помещений.
ОСОБЕННОСТИ	Покрытие масло-, бензостойкое, устойчивое к воздействию резких перепадов температур (от -60 ⁰ С до +60 ⁰ С), кратковременному воздействию горячей воды и пара.
ИСПОЛЬЗУЕТСЯ	Для окраски в системах покрытий для мостовых конструкций, наружной поверхности емкостей для хранения нефтепродуктов, гидротехнических сооружений, опор ЛЭП и др. Системы покрытий с применением эмали имеют заключения ВНИИСТ, ЦНИИПСК им. Мельникова, НИИ ЛКП с ОМЗ «Виктория», АООТ ВНИИНефтехим, ВНИИЖТ, ЦНИИ транспортного строительства.

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Цвет	Серебристо-серый
Внешний вид	Покрытие матовое
Разбавитель	P-4, ацетон, ксилол (не более 5% по массе). Ксилол при температуре окраски выше +25 °С
Массовая доля нелетучих веществ	24-26 %
Жизнеспособность	Не менее 24 часов при +20 ⁰ С
Теоретический расход	175-240 г/м ² на 1 слой
Толщина сухой пленки	40-55 мкм

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ

Подготовка поверхности	Металлическую поверхность покрыть грунтовкой Виникор-061, ВИНИКОР-ЦИНК, ЦВЭС, ЦИНОТАН либо другими по согласованию с производителем. Поверхность бетонных и железобетонных конструкций загрунтовать лаком ВИНИКОР-63. Загрунтованная поверхность должна быть чистой, сухой, без жировых пятен. При необходимости обеспылить и обезжирить.						
Подготовка материала	Тщательно перемешать основу эмали и смешать с отвердителем и алюминиевой пудрой в соотношении указанном в паспорте качества, выдержать 15-20 минут. При необходимости разбавить до рабочей вязкости.						
Условия нанесения	Окраску производить при температуре от -10 °С до +35 ⁰ С и влажности воздуха не более 85%. Не допускается нанесение на влажные поверхности.						
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 2-3 слоя.						
Время высыхания	До степени 3 - не более 3 часов при +20 ⁰ С. Выдержка системы покрытий перед эксплуатацией – 7 суток						

ХРАНЕНИЕ

В складском помещении или под навесом, исключающим попадание прямых солнечных лучей при температуре от -35⁰С до +35⁰С. Срок хранения 12 месяцев.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ ПОКРТИЯ

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

Сертификат пожарной безопасности: ССПБ.RU.ОП046.Н.00467:
группа распространения пламени РП1 (не распространяющие пламя по поверхности).



ПРЕДПРИЯТИЕ НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ХОЛДИНГА «ВМП»

ЭКОР-НЕВА®

ООО «НПП «ЭКОР-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