

ВИНИКОР-ЦИНК

ТУ 2312-002-54359536-2003

ТИП	Грунтовка эпоксидная цинкнаполненная, представляет собой двухупаковочную систему, состоящую из основы – суспензии цинкового порошка в растворе эпоксидной смолы и полиамидного отвердителя.
НАЗНАЧЕНИЕ	Для протекторной защиты черных металлов в схемах лакокрасочных покрытий. Предназначена для длительной защиты от коррозии в комплексном многослойном покрытии стальных конструкций, эксплуатируемых в атмосферных условиях, условиях с повышенной влажностью, в пресной и морской воде.
ОСОБЕННОСТИ	Содержание цинка в сухой пленке не менее 90% (аналог грунтовки ЭП-057). Метод «Холодного цинкования».
ИСПОЛЬЗУЕТСЯ	В системах покрытий для мостовых конструкций, наружной поверхности емкостей для хранения нефтепродуктов, гидротехнических сооружений, железнодорожного, морского и речного транспорта, сельхозтехники и др. Системы покрытий с применением грунтовки имеют заключения НИИ ЛКП с ОМЗ "Виктория, ВНИИ ЖТ, ЦНИИС, ВНИИСТ и др.

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Цвет	серый
Внешний вид	покрытие матовое
Разбавитель	P-4A (не более 5% по массе)
Массовая доля нелетучих веществ	86-89 %
Жизнеспособность	Не менее 8 часов при +20°C
Теоретический расход	290-430 г/м ² на 1 слой.
Толщина сухой пленки	40-60 мкм

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ

Подготовка поверхности	Очистить абразивоструйным способом до степени Sa 2 или любым механическим способом до степени St3 по ISO 8501-1:1988. Очищенную поверхность обеспылить и обезжирить.						
Подготовка материала	Тщательно перемешать основу грунтовки и смешать с отвердителем в соотношении указанном в паспорте качества, выдержать 20-30 минут. При необходимости разбавить до рабочей вязкости. В процессе работы грунтовку необходимо периодически перемешивать во избежание оседания цинкового порошка.						
Условия нанесения	Окраску производить при температуре от +5 °С до +35°C 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 0,42-0,61мм (0,017"-0,025"); рабочая вязкость по ВЗ-246 с с диаметром сопла 4 мм – 40-70 с.</td></tr><tr><td>пневматическое распыление</td><td>Давление сжатого воздуха не менее 3,5 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 0,42-0,61мм (0,017"-0,025"); рабочая вязкость по ВЗ-246 с с диаметром сопла 4 мм – 40-70 с.	пневматическое распыление	Давление сжатого воздуха не менее 3,5 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 0,42-0,61мм (0,017"-0,025"); рабочая вязкость по ВЗ-246 с с диаметром сопла 4 мм – 40-70 с.						
пневматическое распыление	Давление сжатого воздуха не менее 3,5 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.						
Время высыхания	До степени 3 - 1 час при +20°C; Минимальное время до перекрытия эмалями - 24 часа при +20°C						

ХРАНЕНИЕ

В плотно закрытой таре, исключив попадание прямых солнечных лучей и влаги при температуре от -25 до +40 °С. Срок хранения - 6 месяцев со дня изготовления.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ ПОКРЫТИЯ

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