

ОПИСАНИЕ	Быстросохнущий однокомпонентный грунт на основе модифицированных алкидных смол Грунт представляет собой однокомпонентный материал, состоящий из суспензии пигментов и наполнителей в растворе модифицированной алкидной смолы с введением специализированных добавок
НАЗНАЧЕНИЕ	<ul style="list-style-type: none">– грунт для защиты от коррозии металлоконструкций, изделий машиностроения и бетонных сооружений, эксплуатирующихся в условиях умеренного, умеренно холодного и холодного климата, а также в агрессивной промышленной атмосфере химических и металлургических предприятий и портовых сооружений;– толерантен к подготовке поверхности (допускается степень подготовки St 2/Sa 2);– совместим с большинством старых ЛКП;– наносится и отверждается при температуре от минус 5°C;– ремонтнопригоден, применяется как ремонтное покрытие.
СВОЙСТВА	Отличается высокой скоростью высыхания
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
НТД	ТУ 2312-022-93296022-2015
Внешний вид	Матовое однородное покрытие
Цвет	Серый, красно-коричневый и другие цвета по согласованию с заказчиком
Время сушки при температуре (20±2)°C	
<ul style="list-style-type: none">• До перекрытия• До транспортировки• До полного отверждения	не менее 1 часа не менее 12 часов не менее 3 суток (<i>Эксплуатационная пригодность окрашенных изделий определяется полным отверждением покрытия. Время полного отверждения зависит от температуры воздуха и окрашиваемой поверхности, влажности, циркуляции окружающего воздуха, толщины слоя</i>)
Доля нелетучих веществ	
<ul style="list-style-type: none">• по массе• по объему	71±3 % 56±3 %
Плотность	1,4 г/см ³
Расход на один слой (при толщине сухой пленки 60 мкм)	Теоретический: 145 г/м ² , или 7.1 м ² /кг Практический: <i>зависит от толщины слоя, метода и условий нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия, квалификации маляра и др. факторов</i>
Рекомендуемая толщина одного слоя	60-80 мкм (сухая пленка)
Рекомендуемое количество слоев	1-2
Жизнеспособность при температуре (20±2)°C	Не ограничена
Комплект поставки основа	MASSCOAT 033 - 20 кг
Гарантийный срок хранения (с даты изготовления)	12 месяцев

НАНЕСЕНИЕ

Подготовка поверхности

Стальная поверхность:

Все горячие и сварочные работы следует завершить до начала работ по подготовке поверхности. Поверхность следует очистить от накопившихся отложений. Грязь и мусор следует удалить со всех поверхностей.

Обезжиривание поверхности производится с помощью растворителя. Степень обезжиривания должна соответствовать **1-й степени** по ГОСТ 9.402 с использованием растворителей MASSCOSOL 141, MASSCOSOL 323 (или другими по согласованию с производителем ЛКМ). Особенно тщательно обезжириваются места присутствия смазки и зажиренные промышленными маслами участки поверхности изделий.

Прихватки и временные конструкции должны быть удалены. Острые кромки и углы необходимо скруглить с радиусом **не менее 3 мм** (в соответствии с ГОСТ 9.402 и ИСО 12944-4). Сварные швы должны быть гладкими, цельными, без пор, трещин, разрывов, с плавным переходом от сварного шва к основному металлу и соответствовать ГОСТ 23118 или степени P2 по ИСО 8501-3. Сварочные брызги должны быть удалены.

Абразивоструйная очистка: очистку металлической поверхности производят методами дробеструйной или пескоструйной обработки до степени не ниже **Sa 2** (в соответствии с ГОСТ Р ИСО 8501-1). Более тщательная подготовка поверхности увеличит срок службы покрытия.

При подготовке по ГОСТ 9.402 – очистка от окалины и ржавчины **до степени 2**.

Профиль поверхности (шероховатость) – **средняя (G)** по эталону шероховатости поверхности (между сегментами 2 и 3) по ИСО 8503-1.

Интервал между абразивоструйной очисткой и нанесением системы покрытия не должен превышать **24 часа** (в условиях пониженной цеховой влажности, ниже 60 %), и **16 часов** при влажности 60-80%.

Допускается использование очистки ручным или механическим инструментом до степени не ниже **St2** (ISO 8501-1).

После очистки поверхность обеспыливается с помощью промышленного пылесоса, волосяных щеток, сухой ветоши или обдувкой сжатым воздухом. Степень обеспыливания должна соответствовать **классу 2** по ИСО 8502-3.

Старые покрытия:

Загрунтованные металлические поверхности должны быть (материалами MASSCO или др. по согласованию с производителем ЛКМ) очищены от пыли, грязи и от непрочно держащегося старого покрытия. Рекомендуется обработка наждачной шкуркой или шлифовальной машиной с последующим обеспыливанием.

Примечание: выбор метода подготовки поверхности зависит от требуемой системы и условий последующей эксплуатации

Условия нанесения

- температура воздуха от минус 5 до 30°C;
- относительная влажность воздуха – не более 80 %;
- температура окрашиваемой поверхности должна быть как минимум на 3°C выше «точки росы» для предотвращения образования конденсата;
- окрашиваемая поверхность должна быть сухой и свободной от льда;
- отсутствие осадков;
- в закрытых помещениях следует обеспечить надлежащую вентиляцию во время нанесения покрытия и сушки.

СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ

Безвоздушное распыление

Диаметр сопла: 0,013-0,019 дюйма

Давление: 140-180 бар

Рекомендуемое разбавление: 0-5 об. % растворителя MASSCOSOL 141 / MASSCOSOL 151

Допускается:

Пневматическое распыление

Диаметр сопла: 1,5-2,0 мм

Давление: 2,5-3,5 Бар

Рекомендуемое разбавление: 0-10 об. % растворителя MASSCOSOL 141 / MASSCOSOL 151

! Рекомендуется контролировать общую толщину покрытия !

Кисть, валик

При полосовании (окрашивание кистью поверхностей сварных швов, возможных щелей, головок заклёпок, болтов и труднодоступных мест) и ремонтном окрашивании небольших зон покрытия

Рекомендуемое разбавление: 0-5 об. % растворителя MASSCOSOL 141 / MASSCOSOL 151

Приготовление грунта

Для приготовления материала, его основу в заводской таре тщательно перемешивают не менее 5-7 мин до однородного состояния (равномерного распределения осевшего пигмента) с помощью пожаровзрывобезопасной электрической или пневматической мешалки со специальной насадкой. Необходимо обеспечить тщательное перемешивание материала до дна, в том числе и по краям ведра. Полнота перемешивания устанавливается визуально с помощью простых приспособлений (фонарь, щуп и т.п.).

При необходимости – разбавить (см. СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ).

Увеличение разбавления материала может привести к снижению толщины и защитных свойств покрытия

Очистка инструментов

MASSCOSOL 141, MASSCOSOL 323, MASSCOSOL 151, P-4

Режимы перекрытия при толщине покрытия 60 мкм

Продолжительность межслойной сушки покрытия при температуре, min

- 5°C	0°C	5°C	10°C	15°C	20°C	30°C
36 ч	24 ч	16 ч	10 ч	5 ч	1 ч 15 мин	1 ч

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Максимальный интервал перекрытия не ограничен

Материал пожароопасен! БЕРЕЧЬ ОТ ОГНЯ! Соблюдать правила пожарной безопасности. Работы производить при эффективном воздухообмене.

Применять средства индивидуальной защиты: защитный костюм, специальную обувь, перчатки, очки и респиратор, при нанесении распылением – маску с подачей свежего воздуха.

Не допускать попадания в глаза, органы дыхания и пищеварения!

При попадании в глаза немедленно обильно промыть теплой водой и обратиться к врачу. При попадании на кожу смыть водой с мылом или очистить с применением специальных очистительных средств.

ХРАНЕНИЕ

Хранить в закрытой таре, исключив попадание на них влаги и прямых солнечных лучей при температуре от минус 40°C до 40°C;

При транспортировании, перегрузке и хранении открывать упаковку запрещается.

Данное технологическое описание заменяет все ранее выпущенные.

Изложенная в настоящем документе информация основывается на наших лабораторных испытаниях и практическом опыте применении и носит общий рекомендательный характер. Более подробная информация о продукте может быть представлена техническими специалистами MASSCO. Информация о безопасном применении продукта приведена в паспорте безопасности. Информация об особенностях применения материала приведена в технологической инструкции.

Данные продукта могут быть изменены без предупреждения и автоматически становятся недействительными через 2 года после даты опубликования.