

ОПИСАНИЕ

Быстросохнущая однокомпонентная грунт-эмаль

Грунт-эмаль представляет собой однокомпонентный материал, состоящий из суспензии пигментов и наполнителей на основе модифицированного полиолефина

НАЗНАЧЕНИЕ

- грунт-эмаль для защиты от коррозии металлоконструкций, бетонных сооружений, коммуникаций и оборудования, эксплуатирующихся в условиях умеренного, умеренно холодного и холодного климата, а также в агрессивной промышленной атмосфере химических и металлургических предприятий;
- толерантна к подготовке поверхности (допускается степень подготовки Sa2/St2);
- атмосферостойкое покрытие, совместимое с большинством старых ЛКП;
- быстро сохнет, короткое время до начала эксплуатации;
- наносится и отверждается при температуре от минус 25°C;
- ремонтнопригодна, применяется как ремонтное покрытие.

СВОЙСТВА

Отличается высокой скоростью высыхания, хорошей адгезией и противокоррозионной стойкостью

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НТД

ТУ 2312-018-93296022-2015

Внешний вид

Матовое, полуматовое покрытие

Цвет

RAL и другие цвета по согласованию с заказчиком

Время сушки при температуре (20±2)°C

- До перекрытия не менее 1 часа
- До транспортировки не менее 12 часов
- До полного отверждения не менее 3 суток (*Эксплуатационная пригодность окрашенных изделий определяется полным отверждением покрытия. Время полного отверждения зависит от температуры воздуха и окрашиваемой поверхности, влажности, циркуляции окружающего воздуха, толщины слоя*)

Доля нелетучих веществ

- по массе 59±3%
- по объему 40±3%

Плотность

1,3 – 1,4 г/см³

Расход на один слой

(при толщине сухой пленки 60 мкм)

Теоретический: 200 г/м², или 5 м²/кг

Практический: *зависит от толщины слоя, метода и условий нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия, квалификации маляра и др. факторов*

Рекомендуемая толщина одного слоя

50-70 мкм (сухая пленка)

Рекомендуемое количество слоев

1-2

Жизнеспособность

при температуре (20±2)°C

Не ограничена

Комплект поставки

основа / растворитель

MASSCOAT 155 - 20 кг (евроведро) / 5 л

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 25 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

Допускается:

Пневматическое распыление

Диаметр сопла: 0,013-0,019 дюйма

Давление: 150-170 бар

Рекомендуемое разбавление: 0-15 об. % растворителя MASSCOSOL 141 / MASSCOSOL 151

Диаметр сопла: 1,5-2,0 мм

Давление: 2,5-3,5 Бар

Рекомендуемое разбавление: 0-20 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 грунт-эмали

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 Режимы перекрытия при толщине покрытия 60 мкм

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

Продолжительность межслойной сушки покрытия при температуре, min

- 25°C	- 20°C	- 15°C	- 10°C	0°C	5°C	10°C	20°C	30°C
50 ч	36 ч	24 ч	18 ч	6 ч	9 ч	2 ч	1 ч	0,5 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.