

Техническая спецификация MASSCOPOXY 1264 LT



ОПИСАНИЕ	Двухкомпонентная толстослойная эпоксидная грунт-эмаль с низким содержанием растворителей
ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ	<ul style="list-style-type: none">– для противокоррозионной защиты при строительстве и ремонте стальных и бетонных конструкций, эксплуатирующихся в атмосферных условиях, при погружении в почву, морскую и пресную воду и в зоне переменного смачивания;– используется для окрашивания подводной части судов неограниченного района плавания;– используется для окрашивания внешних и внутренних поверхностей емкостей для хранения технической воды, темных нефтепродуктов и минеральных удобрений;– используется для защиты стальных металлоконструкций (свай, закладных деталей, шпунтов и пр.), находящихся в зоне погружения в землю и воду и в зоне переменного смачивания;– применяется в комплексных системах лакокрасочных покрытий в качестве грунт-эмали или в качестве грунтовочного слоя;– может применяться как самостоятельное покрытие или как ремонтное покрытие (совместима с большинством типов старых ЛКП);– отличается высоким сухим остатком, тиксотропностью и светостойкостью;– содержит фосфата цинка для повышения противокоррозионных свойств;– покрытие может эксплуатироваться при температурах от минус 196 до 120 °С (сухое тепло);– покрытие устойчиво:<ul style="list-style-type: none">• к механическим нагрузкам (абразивный износ, удар),• к брызгам и проливам широкого ряда химических веществ, маслам, бензину, к минеральным удобрениям,• к морской, пресной и загрязненной воде, высокой влажности, средне- и сильноагрессивной промышленной атмосфере,• к темным нефтепродуктам и нефти с температурой до 60 °С.
МАРКИ	MASSCOPOXY 1264 LT – для нанесения при низких температурах: от минус 10 до плюс 25 °С и относительной влажности не выше 90 %; Для марок MASSCOPOXY 1264 , MASSCOPOXY 1264 T , MASSCOPOXY 1264 AF , MASSCOPOXY 1264 MIO и MASSCOPOXY 1264 MIO LT – см. отдельные технические описания
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
НТД	ТУ 20.30.22-020-93296022-2017 (ранее – ТУ 2312-020-93296022-2015, ТУ 2312-010-65533687-2011)
Внешний вид	Однородное покрытие
Цвет	Разные цвета, оттенок не нормируется
Время сушки при температуре (20±2) °С	<ul style="list-style-type: none">• До перекрытия не менее 5 часов• До транспортировки не менее 24 часов• До полного отверждения не менее 7 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	<ul style="list-style-type: none">• по массе 81±3 %• по объему 74±3 %
Плотность (готовая грунт-эмаль)	1,30-1,50 г/см ³
Расход на один слой (при толщине сухой пленки 150 мкм)	Теоретический: 280 г/м ² , или 3,6 м ² /кг Практический: зависит от толщины слоя, метода и условий нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия, квалификации маляра и других факторов
Рекомендуемая толщина одного слоя	150-180 мкм (сухая пленка) (возможно нанесение до 350 мкм за один слой)
Рекомендуемое количество слоев	1-2
Жизнеспособность при температуре (20±2) °С	3 ч
Комплект поставки основа / отвердитель	20 кг / 3,4 кг
Гарантийный срок хранения (с даты изготовления)	Основа – 12 месяцев отвердитель – 12 месяцев

Филиал ООО «Текнос» в Санкт-Петербурге

198515, РФ, Санкт-Петербург, г. Петергоф, ул. Новые Заводы, дом 56, корп. 3, лит. А
Р/счет 40702810300000001554 в АО «СЭБ Банк» ИНН 7718571300 КПП 781943001 БИК 044030747
ОГРН 1057749663311 ОКПО 93296022 e-mail: massco@teknos.com тел.: +7 (812) 334-95-19



НАНЕСЕНИЕ

Подготовка поверхности

Удалить соответствующими методами все загрязнения, затрудняющие предварительную подготовку и окраску поверхности.

Стальные поверхности

Все горячие и сварочные работы завершить до начала работ по подготовке поверхности. Поверхность очистить от накопившихся отложений. Удалить грязь и мусор.

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.

Обезжирить поверхность до **степени 1** по ГОСТ 9.402. Обезжиривание производится с использованием растворителя MASSCOSOL 141 (или другого по согласованию с производителем ЛКМ). Особенно тщательно обезжириваются места присутствия смазки и зажиженные индустриальными маслами участки поверхности изделий.

Абразивоструйная очистка: очистку от окалины и ржавчины производят методами дробеструйной или пескоструйной обработки до степени не ниже **Sa 2½** по ГОСТ Р ИСО 8501-1 или **до степени 2** по ГОСТ 9.402.

Более тщательная подготовка поверхности требуется в случае эксплуатации покрытия при погружении в воду, а также чтобы увеличить срок службы покрытия.

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

Допускается локальное использование очистки ручным или механическим инструментом до степени не ниже **St 2** (ГОСТ Р ИСО 8501-1).

Бетонные поверхности

Бетон или другие поверхности на цементной основе должны быть сухими, твердыми и очищенными от загрязнений – цементного молока, жиров и пыли.

Технология производства работ по подготовке защищаемых поверхностей бетонных и железобетонных конструкций, а также требования к бетонной поверхности, подлежащей окрашиванию, должна соответствовать требованиям СП 72.13330.

Старые покрытия

При нанесении на старые покрытия или на поверхности, срок после окрашивания которых превысил максимальный интервал перекрытия (в течение которого высохшему слою покрытия не надо придавать дополнительно шероховатость), рекомендуется провести контроль качества поверхности, при необходимости провести пробное окрашивание, убедиться в совместимости покрытий и необходимой адгезии.

Пригодные для перекрашивания покрытия должны быть сухими, очищенными от пыли, грязи, посторонних включений и от непрочных участков старого покрытия. Их следует отшлифовать до шероховатости, рекомендуется их обработка наждачной шкуркой или шлифовальной машиной с последующим обеспыливанием.

Поврежденные участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с нормативно-технической документацией на систему покрытия. С оголенных участков стальной поверхности рекомендуется удалить ржавчину до степени St 2 (ГОСТ Р ИСО 8501-1).

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

Во избежание появления вторичной коррозии интервал между подготовкой поверхности и началом окрасочных работ не должен превышать **16 часов** при относительной влажности воздуха 60-80 %, и **24 часа** – при влажности ниже 60 % (например, в условиях пониженной цеховой влажности).

Место и время предварительной подготовки поверхности под окраску должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до начала следующего этапа окрасочных работ.

Примечание: выбор метода подготовки поверхности зависит условий последующей эксплуатации

Условия нанесения

- температура воздуха – от минус 10 до 25 °
- относительная влажность воздуха – не выше 90 %
- температура окрашиваемой поверхности должна быть как минимум на 3 °С выше «точки росы» для предотвращения образования конденсата
- температура готовой смеси материала должна быть выше 15 °С
- окрашиваемая поверхность должна быть сухой и свободной от льда
- отсутствие осадков и сильного ветра
- в закрытых помещениях – надлежащая вентиляция во время нанесения и сушки покрытия

Филиал ООО «Текнос» в Санкт-Петербурге

198515, РФ, Санкт-Петербург, г. Петергоф, ул. Новые Заводы, дом 56, корп. 3, лит. А
Р/счет 40702810300000001554 в АО «СЭБ Банк» ИНН 7718571300 КПП 781943001 БИК 044030747
ОГРН 1057749663311 ОКПО 93296022 e-mail: massco@teknos.com тел.: +7 (812) 334-95-19

Способы нанесения Безвоздушное распыление

Аппараты безвоздушного распыления предварительного смешения компонентов
Диаметр сопла: 0,017-0,021 дюйма
Давление: не менее 180 бар
Рекомендуемое разбавление: 0-15 об. % растворителя MASSCOSOL 145

Кисть, валик

При полосовании (окрашивании кистью поверхностей сварных швов, возможных щелей, головок заклепок, болтов и труднодоступных мест) и ремонтном окрашивании небольших зон покрытия
Рекомендуемое разбавление: 0-5 об. % растворителя MASSCOSOL 145

Приготовление грунт-эмали

В случае хранения при температуре ниже 10 °С выдержать основу и отвердитель по отдельности в течение суток при температуре (20±3) °С.
Оба компонента в заводской таре тщательно перемешать по всему объему тарного места. Основу перемешивать 5-7 мин до равномерного распределения осевшего пигмента.
Добавить комплектный отвердитель к основе в правильном соотношении (см. комплект поставки), если иное не указано в сопроводительной документации на конкретную партию продукции.
Смесь компонентов тщательно перемешать до дна емкости в течение 3-5 минут и выдержать 10 минут. Рекомендуется механическое перемешивание 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, шуп и т.п.).
При необходимости – разбавить материал (см. СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ). Не использовать другие растворители. В случае использования растворителей других изготовителей компания не может гарантировать должное качество сформированного покрытия.
Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению и ухудшению свойств покрытия. Увеличение разбавления материала может привести к снижению толщины и защитных свойств покрытия.
Продолжительность межслойной сушки покрытия при температуре для материалов, min:

-15° С	-10° С	-5° С	0° С	5° С	10° С	15° С	20° С	25° С
64 ч	48 ч	32 ч	24 ч	16 ч	12 ч	8 ч	6 ч	4 ч

В зависимости от условий хранения/эксплуатации максимальный интервал перекрытия, в течение которого высохшему слою покрытия не надо придавать дополнительно шероховатость, составляет от 30 до 60 дней. При превышении этого срока необходима проверка межслойной адгезии

Режимы перекрытия при толщине покрытия 150 мкм

Очистка инструментов

MASSCOSOL 141, MASSCOSOL 145, P-4. Следует придерживаться подходящих интервалов промывки оборудования с учетом жизнеспособности смеси

ХРАНЕНИЕ

Хранить основу и отвердитель в закрытой таре, исключив попадание на них влаги и прямых солнечных лучей при температуре: основа – от минус 40 до 40 °С, отвердитель (все марки) – от 5 до 30 °С. При транспортировании, перегрузке и хранении открывать упаковку запрещается.
Отвердитель хранить под замком, отдельно от пищевых продуктов и от окислителей

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Материал пожароопасен! **БЕРЕЧЬ ОТ ОГНЯ!** Соблюдать правила пожарной безопасности.
Основы и готовая смесь содержат эпоксидную смолу. Отвердитель и готовая смесь содержат аминосоединения. Материал содержит органические растворители, имеющие характерный запах.
Работы производить при эффективном воздухообмене.
Не допускать попадания в глаза, органы дыхания и пищеварения! Применять средства индивидуальной защиты: защитный костюм, специальную обувь, перчатки, очки и респиратор, при нанесении распылением – маску с подачей свежего воздуха. 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.

Изложенная в настоящем документе информация основывается на результатах лабораторных испытаний и практическом опыте применения. Указанные данные рассматриваются только как общее руководство и носят рекомендательный характер – для более подробной консультации или обучения обращайтесь в службу технической поддержки компании-изготовителя.

Компания несет ответственность за качество материала и гарантирует его соответствие требованиям нормативной документации. В связи с отсутствием возможности контролировать процесс нанесения покрытия и условия эксплуатации, компания не несет ответственности за дефекты покрытия, возникающие в результате некорректного применения данного продукта.

Информация о безопасном применении продукта приведена в паспорте безопасности. Информация об особенностях применения материала приведена в технологической инструкции.

Производство материалов постоянно оптимизируется и совершенствуется, поэтому компания оставляет за собой право изменять техническое описание без уведомления клиентов. С введением нового технического описания старое описание считается недействительным. Перед применением материала убедиться в наличии у Вас актуализированного технического описания.