


EP 022HS

 Грунт анткорозійний
 ТУ У 24.3-21875464-080:2011
ОПИС:

Двокомпонентний високо наповнений епоксидний ґрунт на основі фосфату цинку та наповнювача. Ґрунт пасивуючого типу створює на поверхні металу адсорбційний або фазовий фосфатно-залізний комплекс у вигляді пасивного шару, що призводить до гальмування корозійного процесу.

Має високі захисні властивості, тривалий час життя, високу адгезію, і хімічну стійкість. Застосовується в комплексних захисних системах по металу спільно з епоксидними, поліуретановими та іншими емалями.

ПРИЗНАЧЕННЯ:

Грунт призначений для досягнення максимального анткорозійного захисту металоконструкцій. Використовується для отримання захисних покріттів під час фарбування металоконструкцій, трубопроводів, залізничного та комерційного транспорту, фарбування сільськогосподарської техніки.

ТЕХНІЧНИЙ ОПИС:

Тип сполучного	Епоксид-поліамід
Колір покриття	Червоно-коричневий, світло-сірий, бежевий
Зовнішній вигляд покриття	Однорідне напів-матове покриття без сторонніх включень
Об'ємна частка нелетких речовин	80%
Час висихання на дотик (20 ± 2)°C	40 хвилин
Час висихання до ступеня 3 (20 ± 2)°C	1 година
Теоретична уриваність	10,00 м ² /л або 6,41 м ² /кг (при товщині сухої плівки 80 мкм) 5,33 м ² /л або 3,42 м ² /кг (при товщині сухої плівки 150 мкм)
Практична уриваність	Залежить від величини коефіцієнта втрат
Щільність готового ґрунта (А+Б)	1,5-1,6 г/см ³
Життєздатність готової суміші 25°C	2 години
Коефіцієнт змішування:	
А:Б, кг (по вазі)	1:0,10
А:Б, л (по об'єму)	1:0,18

НАНЕСЕННЯ:**ПІДГОТОВКА ПОВЕРХНІ:**

Всі поверхні, що фарбуються, повинні бути чистими, сухими і вільними від забруднень. До нанесення лакофарбового покриття всі поверхні повинні бути оглянуті та оброблені відповідно до ISO 8504:2000.

Ремонт дефектів поверхні:

Бризки від зварювання, зварювальний грат, прокатна окалина, іржа повністю видаляються з поверхні. Підрізи та сліди від розпилювання, фрезерування тощо. повинні бути оброблені механічним інструментом не нижче Р3 (ISO 8501-3). Гострі кути, відколи та зазубрини згладжуються шліфувальним диском на радіус не менше 2 мм. Виймки (біля зварювального шва), що досягають 0,8 мм і більше в глибину запаються або зашліфовуються. Зварювальні порожнечі заповнюються зварюванням та згладжуються шліфувальним диском. Нерівні зварювальні шви, що накладаються одна на одну зварювальні кромки з гострими борознами, поверхні, різані газом, повинні бути згладжені також шліфувальним диском. Нерівність поверхні має перевищувати 2 мм.

Знежирення та промивання поверхні:

Перед струминним очищеннем з поверхні обов'язково видаляються масляні, жирові забруднення та неорганічні солі. Знежирення можна проводити за допомогою ганчірки або щіток, змочених в органічному розчиннику. Також можливо ефективно знежирювати поверхню, використовуючи розчини водних ПАР на лужній основі або побутових

міючих засобів. Для зменшення кількості сольових забруднень слід використовувати спочатку кислотний очищувач, а потім лужний. Перший перетворює та видаляє з поверхні хлоридні та сульфатні солі, а другий – амонієві. При використанні для знежирення водних розчинів ПАР поверхню після очищення промивається чистою водопровідною водою. Для найефективнішого очищення необхідно застосовувати апарати високого тиску (типу KÄRCHER). Вода для очищення повинна бути прийнятної якості, щоб не забруднювати поверхню, що очищається.

Піскоструминне очищення та знепилення:

Поверхня, що підлягає фарбуванню, має бути повністю очищена за допомогою піскоструминної обробки. Рекомендований рівень підготовки Sa 2,5 відповідно до Міжнародного Стандарту ISO 8501-1:2007. Шорсткість (Rz) повинна бути в межах 40-80 мкм. Для очищення потрібно застосовувати відповідний абразив та дотримання тиску у випускного отвору не нижче 7 бар. Всі роботи на територіях, що примикають, які можуть негативно позначитися на якості піскоструминного очищення, повинні бути закінчені або призупинені на час струминного очищення. Необхідно уникати конденсації вологи на оброблюваній поверхні під час очищення. Температура оброблюваної поверхні повинна бути мінімум на 3°C вище за точку роси. Відносна вологість у зоні обробки повинна бути не вищою за 85%. Щоб уникнути забруднення абразиву і відповідно поверхні, що очищається, до котлів для струминного очищення необхідно забезпечити доступ чистого повітря. А також забезпечити повітряні компресори ефективними водними та масляними фільтрами. Рекомендується встановити на апарат струминного очищення два водяні сепаратори для гарантованого доступу зневодненого повітря в абразивну камеру. Абразив слід зберігати у сухому місці. Поверхня перед струминним очищенням має бути сухою (не більше 4% води), чистою і без уламків.

Очищення та підготовка поверхні вважається закінченою, коли з поверхні, що пройшла струминне очищення, буде видалено пил та абразивні частинки, які могли осісти на поверхні. Для видалення пилу та абразивних частинок рекомендується використовувати чисту щітку із жорсткою щетиною, а потім вакуумне очищення. Знепилювання слід проводити зверху вниз, поки пил після очищення щіткою не буде видалено вакуумним очищенням на нижніх або підлогових секціях. Відповідне очищення також можна застосувати і до лісів. Планки лісів мають бути очищені вакуумом та перевернуті. Відкриті кінці трубних частин та труб повинні бути накриті. Визначення пилу, що залишився на поверхні після вакуумного очищення, здійснюється згідно з Міжнародним Стандартом ISO 8502-3:2017 (Додаток 1).

ВИМОГИ ПРИ НАНЕСЕННІ:

Грунт «MAGNUM EP 022HS» наноситься на поверхню відразу після її очищення. Температура повітря має бути не менше +5°C і не більше +30°C, а температура підкладки мінімум на 3°C вище, ніж точка роси повітря. При використанні зимового затверджувача можливе застосування при температурі до -5°C.

РЕКОМЕНДАЦІЇ ПО НАНЕСЕННЮ:

Для приготування ґрунту необхідно змішати компонент А з компонентом Б у заданому співвідношенні. Змішування компонента А та Б проводиться безпосередньо перед нанесенням. Для цього компонент А ретельно перемішується у заводській тарі до гомогенного стану. Потім компонент А вливається компонент Б і перемішується до повного усереднення. Після змішування компонентів ґрунт залишають на 10-15 хвилин.

При нанесенні ґрунту в першу чергу фарбуються місця зварювальних швів, вирізів, кромок та інші важкодоступні місця за допомогою пензля. Товщина мокрого шару ґрунту вимірюється за допомогою калібрувальної гребінки, а товщина сухої плівки – за допомогою електронного товщиноміра. Рекомендована товщина сухої плівки за одну технологічну операцію повинна становити 60-80 мкм.

СПОСІБ НАНЕСЕННЯ:



БЕЗПОВІТРЯНЕ НАНЕСЕННЯ:

- Діаметр сопла:
- Тиск в соплі
- Кут розпилення:
- Розведення

Рекомендації

Ø 0,017-0,021" (0,43-0,53 мм)
170 - 250 bar
В залежності від необхідної ширини факела
Не потрібно. При необхідності 10% (по об'єму) розчинником
«MAGNUM-1»



ПОВІТРЯНЕ РОЗПИЛЕННЯ:

- Робоча в'язкість:
- Розведення:
- Діаметр сопла:
- Тиск:

Використовується

20-30 с, В3-246 Ø 4 мм, 20°C
Розчинник MAGNUM-1
Ø 1,5-2 мм
2-2,5 bar



ПЕНЗЛИК/МАЛЯРНИЙ ВАЛИК:

Рекомендується для невеликих площ, включаючи фарбування зварних швів, вирізів, країв та важкодоступних місць.

ЧАС ВИСИХАННЯ:

Час висихання залежить від температури, товщини плівки та циркуляції повітря в зоні фарбування. Нижче наведені дані відповідають наступним показникам:

- Рекомендована товщина плівки (80 мкм сухої плівки)
- Хороша вентиляція

	+5°C	+20°C	+30°C
Час висихання на дотик, год	1	40 хв	20 хв
Час висихання до ступеню 3, год	4	1	30 хв
Час до нанесення наступного шару, год	4	1	30 хв

Допускається нанесення ґрунтовки методом «мокрий по мокрому» до моменту настання висихання до відлипу.

ВАЖЛИВО! Нанесення другого шару на епоксидний ґрунт необхідно зробити не пізніше ніж через тиждень після нанесення першого шару, в зв'язку з склюванням покриття.

ОЧИСТКА ОБЛАДНАННЯ:

Відразу після нанесення обладнання необхідно ретельно промити від залишків ґрунтовки. Для очищення та промивання інструменту можна використовувати розчинник MAGNUM-1 або ксиол.

ЗБЕРІГАННЯ ТА ПАКУВАННЯ:

Зберігати у сухому прохолодному місці з гарною вентиляцією. Гарантійний термін зберігання у герметично закритій заводській тарі – 24 місяці.

Грунтовка поставляється комплектно у металевих відрах та банках у заданому співвідношенні.

ЗАХОДИ БЕЗПЕКИ:

Грунт «MAGNUM EP 022HS» призначений для нанесення професійними фахівцями для промислових потреб відповідно до рекомендацій, наведених у цій технічній інформації.

Мінімальні вимоги техніки безпеки під час роботи з ґрунтовкою:

- Уникати попадання ґрунтовки в очі та на шкіру, для захисту очей та шкіри необхідно застосовувати захисний одяг, рукавички, окуляри, маски тощо.
- Забезпечити необхідну вентиляцію ділянок виробництва фарбування.
- У разі попадання фарби на шкіру необхідно негайно зняти забруднений одяг та ретельно промити шкіру водою з мілом або використовувати спеціальні очищувачі шкіри. Розчинники та розріджувачі фарб не застосовувати. При попаданні ґрунтовки в очі необхідно ретельно промити їх чистою проточною водою протягом принаймні 10 хвилин, розсунувши повіки. Відразу звернутися по допомогу до лікаря.
- Ґрунтовка відноситься до легкозаймистих матеріалів. Не допускати на ділянках фарбування куріння та використання відкритого полум'я

Ця технічна інформація є результатом тестів та практичного досвіду застосування матеріалу. Неправильне застосування матеріалу не гарантує якість та термін служби покриття. У будь-якому разі остаточне застосування матеріалу має бути узгоджене із фахівцями ТОВ ПП «ЗІП». Технічна інформація на цей продукт може бути змінена без попередження.

ТОВ Промислове підприємство «ЗІП»
Україна, м. Кам'янське, вул. Широка 107-А
Тел.: (067) 630-46-82
(097) 388-78-55
www.zip.ua