


**120WT**

 Антикорозійна ґрунт-емаль  
 ТУ У 24.3-21875464-099:2012
**ОПИСАННЯ:**

Товстошарова однокомпонентна ґрунт-емаль на основі модифікованого алкіду. Підходить для робіт в холодний період часу.

**НАЗНАЧЕННЯ:**

Грунт-емаль «MAGNUM 120WT» має відмінну адгезію, завдяки чому може бути використана як одношарова емаль без попереднього ґрунтування. Грунт-емаль знайшла широке застосування під час фарбування залізничних вагонів, сільгосптехніки, металоконструкцій, платформ. Покриття має стійкість до короткочасного впливу води, мінеральної олії, механічних навантажень. Дозволяє отримати більшу товщину за один прохід (75-125 мкм) і скоротити час для нанесення необхідної товщини покриття.

**ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ:**

Колір	Згідно каталогу RAL
Тип основи	модифікований алкід
Рівень блиску	напівглянцевий, напівматовий, матовий
Об'ємна частка нелетких речовин	45±2 %
Час висихання до ступеню 3 (20±2)°C :	2,5 години (при рекомендованій товщині)
Рекомендована товщина шару	75-125 мкм сухої плівки, що відповідає 165-275 мкм мокрої плівки
Теоретична укривність	5 м <sup>2</sup> /кг або 6 м <sup>2</sup> /л (при товщині сухої плівки 75 мкм в залежності від кольору)
Практична укривність	Залежить від величини коефіцієнта втрат
Щільність	1,2-1,25 в залежності від кольору

**НАНЕСЕННЯ:****ПІДГОТОВКА ПОВЕРХНІ:**

Всі поверхні, що фарбуються, повинні бути чистими, сухими і очищеними від забруднень. До нанесення лакофарбового покриття всі поверхні повинні бути оглянуті та оброблені відповідно до ДСТУ ISO 8504:2015.

**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 (ДСТУ ISO 8501-3:2015). Гострі кути, сколи та зазубрини згладжуються шліфувальним диском на радіус не менше 2 мм. Вімкі (біля зварювального шва), що досягають 0,8 мм і більше в глибину запаються або шліфуються. Зварювальні порожнечі заповнюються зварюванням та згладжуються шліфувальним диском. Нерівні зварювальні шви, що накладаються один на одного, зварювальні кромки з гострими борознами, поверхні, різані газом, повинні бути згладжені також шліфувальним диском. Нерівність поверхні не має перевищувати 2 мм.

**Знежирення та промивання поверхні:**

З поверхні обов'язково видаляються масляні, жирові забруднення та неорганічні солі. Знежирення можна проводити за допомогою ганчірки або щіток змочених в органічному розчиннику. Також можна ефективно знежирювати поверхню, використовуючи розчини водних ПАР на лужній основі або побутові миючі засоби. 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 – амоніеві. При використанні для знежирення водних розчинів ПАР поверхня 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.

#### ***Очищення та знепилення:***

Поверхня, що підлягає фарбуванню, має бути повністю очищена за допомогою струменевої обробки. Рекомендований ступінь очищення не нижче Sa 2 відповідно до Міжнародного Стандарту ДСТУ ISO 8501-1:2015.

При очищенні струменевим методом потрібно застосовувати відповідний абразив та дотримання тиску у випускному отворі не нижче 7 бар. Всі роботи на територіях, що примикають, які можуть негативно позначитися на якості струменевого очищення, повинні бути закінчені або призупинені на час струменевого 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 струменевого очищення необхідно забезпечити доступ чистого повітря, а також забезпечити повітряні компресори ефективними водними і масляними фільтрами. Рекомендується встановити на апарат струменевого очищення два водяні сепаратори для гарантованого доступу зневодненого повітря в абразивну камеру. Абразив слід зберігати у сухому місці. Поверхня перед струменевим очищеннем 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 очищеннем 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).

Допускається ступінь очистки St 2 (ручна очистка механічним способом), але при цьому знижується строк служби комплексного покриття.

#### **НАНЕСЕННЯ:**

##### **ПОВЕРХНІ З ПОКРИТТЯМ**

Поверхня повинна бути сухою, чистою та без пошкоджень. Нанесене на поверхню ґрунтовочне покриття має бути повністю сумісне з ґрунт-емаллю «MAGNUM 120WT».

#### **УМОВИ ПРИ НАНЕСЕННІ:**

Грунт-емаль «MAGNUM 120WT» наноситься на поверхню відразу після її очищення. Рекомендована температура при нанесенні щонайменше +5°C і трохи більше +30°C. Можливе нанесення, при температурі до -10°C, при цьому температура поверхні повинна бути мінімум на 3°C вище, ніж точка роси повітря.

#### **РЕКОМАНДАЦІЇ ПРИ НАНЕСЕННІ:**

Перед застосуванням ґрунт-емаль необхідно ретельно перемішати. Грунт-емаль має готову в'язкість до застосування, проте при необхідності грунт-емаль розбавляють. Для розведення використовують спеціальний розчинник MAGNUM-2, ксилол або сольвент. При нанесенні ґрунт-емалі в першу чергу фарбуються місця зварювальних швів, вирізів, кромок та інші важкодоступні місця за допомогою пензля.

Товщина мокрого шару ґрунт-емалі вимірюється за допомогою калібрувальної гребінки, а товщина сухої плівки – за допомогою електронного товщиноміра. Рекомендована товщина сухої плівки за одну технологічну операцію повинна становити 75-125 мкм.

## СПОСОБ НАНЕСЕНИЯ:



### БЕЗПОВІТРЯНЕ РОЗПИЛЕННЯ:

- Діаметр сопла: Ø 0,013-0,017" (0,33-0,43 мм)
- Тиск 130 - 150 bar
- Кут розпилення: В залежності від необхідної ширини факелу
- Розведення: Не потребує. При необхідності до 10% (по об'єму) розчинником «MAGNUM-2», сольвентом або ксилолом



### ВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ:

- Рабочая вязкость: 30-35 с, В3-246 Ø 4 мм, 20°C
- Разбавление: 10-20% розчинником «MAGNUM-2», ксилолом або сольвентом в залежності від температури середовища
- Диаметр сопла: Ø 1,4-1,7 мм
- Давление: 2-3 bar



### ПЕНЗЛЬ/МАЛЯРНИЙ ВАЛИК:

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

## ЧАС ВИСИХАННЯ:

Час висихання залежить від температури, вологості, товщини плівки та циркуляції повітря у зоні фарбування. Нижче наведені дані отримані при нанесенні методом пневматичного розпилення:

- Рекомендована товщина плівки (75 мкм сухої плівки)
- Достатня вентиляція

	-5°C	5°C	20°C
Час висихання на дотик, хвилини	2	1,5	1
Час висихання до ступеню 3, хвилини	8	5	2,5

Якщо система покриття передбачає нанесення декількох шарів ґрунт-емалі MAGNUM 120WT, то, щоб уникнути ризику виникнення можливих дефектів покриття (зморщування, відшаровування), ґрунт-емаль необхідно наносити виключно методом «мокрий по мокрому», тобто наступний шар емалі повинен наноситися на попередній до моменту висихання «на дотик» (не пізніше 1 години після нанесення першого шару). Якщо ж з яких-небудь причин фарбування методом «мокрий по мокрому» зробити не вдається, наступний шар емалі рекомендується наносити **не раніше, ніж через 4 доби**.

## ОЧИСТКА ОБЛАДНАННЯ:

Відразу після нанесення обладнання необхідно ретельно промити від залишків ґрунт-емалі. Для очищення та промивання інструменту можна використовувати розчинники MAGNUM-2, сольвент, ксилол або номерні розчинники.

## ЗБЕРІГАННЯ І ПАКУВАННЯ:

Зберігати у сухому прохолодному місці з гарною вентиляцією. Гарантійний термін зберігання у герметично закритій заводській тарі – 12 місяців.

## ЗАПОБІЖНІ ЗАХОДИ:

Цей продукт призначений для нанесення професійними фахівцями для промислових потреб та відповідно до рекомендацій, наведених у цій технічній інформації.

### *Мінімальні вимоги техніки безпеки під час роботи з ґрунтовкою:*

Уникати попадання 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 на шкіру необхідно негайно зняти забруднений одяг та ретельно промити шкіру водою з милом або

---

використовувати спеціальні очищувачі шкіри. Розчинники та розріджувачі фарб не застосовувати.

При попаданні, в очі необхідно ретельно промити їх чистою проточною водою протягом принаймні 10 хвилин, розсунувши повіки. Відразу звернутися по допомогу до лікаря.

Грунт-емаль відноситься до легкозаймистих матеріалів. Не допускати на ділянках фарбування паління 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 погоджене 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