



015Т

Грунтовка анткорозійна
ТУ У 24.3-21875464-067:2009

ОПИС:

Товстошарова однокомпонентна швидковисихаюча ґрунтовка з фосфатом цинку на основі модифікованої алкідної смоли з коротким часом сушіння та високою адгезією до металевих поверхонь.

ПРИЗНАЧЕННЯ:

Грунтовка призначена для анткорозійного захисту металевих конструкцій, деталей та вузлів машин та обладнання, сільгосптехніки. Має короткий час сушіння, що дозволяє значно скоротити процес отримання комплексного покриття. Дозволяє проводити фарбувальні роботи при температурі навколошнього середовища до -10°C. Наявність у складі фосфату цинку дозволяє пригнічувати корозійні процеси. Дозволяє отримати більшу товщину за один прохід (75-125 мкм) і скоротити час для нанесення необхідної товщини покриття.

ТЕХНІЧНИЙ ОПИС:

Тип сполучного	Модифікована алкідна смола
Колір покриття	Сірий, червоно-коричневий, біжевий
Зовнішній вигляд покриття	Однорідне гладке матове покриття
Масова частка нелетких речовин	70-72 %
Зважена частка нелетких речовин	52±1 %
Час сушіння до ступеня 3 (20±2)°C :	Не більше 45 хвилин
Рекомендована товщина покриття	75-125 мкм сухої плівки, що відповідає 145-240 мкм мокрої плівки
Теоретична укривність	5 м ² /кг або 6,9 м ² /л (при товщині сухої плівки 75 мкм)
Практична укривність	Залежить від величини коефіцієнта втрат
Щільність ґрунта	1,4 г/см ³

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 ДСТУ ISO 8504:2015.

Ремонт дефектів поверхні:

Бризки від зварювання, зварювальний ґрат, 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, відколи та зазубрини згладжуються шліфувальним диском на радіус не менше 2 мм. Віймки (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 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 – 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.

Очищення та знепилення:

Поверхня, що підлягає фарбуванню, має бути повністю очищена за допомогою піскоструминної обробки. Рекомендований ступінь очищення не нижче Sa 2 відповідно до Міжнародного Стандарту ДСТУ ISO 8501-1:2015. При очищенні струминним методом 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 і 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 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 поверхню. 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 очищення St 2 (ручне очищення механічним способом), але при цьому знижується термін служби комплексного покриття.

ВИМОГИ ПРИ НАНЕСЕННІ:

Грунтовка «MAGNUM 015T» наноситься на поверхню відразу після її очищення. Рекомендована температура при нанесенні щонайменше +5°C і трохи більше +30°C. Можливе нанесення ґрунтовки при температурі до -10°C, при цьому температура підкладки повинна бути мінімум на 3°C вищою, ніж точка роси повітря.

РЕКОМЕНДАЦІЇ ПО НАНЕСЕННЮ:

Перед застосуванням ґрунтовку необхідно ретельно перемішати. Грунтовка має готову в'язкість до застосування, проте при необхідності ґрунтовку розбавляють. Для розведення використовують спеціальний розчинник MAGNUM-2, ксилол або сольвент. При нанесенні ґрунтовки в першу чергу фарбується місця зварювальних швів, вирізів, кромок та інші важкодоступні місця за допомогою пензля. Товщина мокрого шару ґрунтовки вимірюється за допомогою калібрувальної гребінки, а товщина сухої плівки – за допомогою електронного товщиноміра. Рекомендована товщина сухої плівки за одну технологічну операцію повинна становити 50-60 мкм.

СПОСІБ НАНЕСЕННЯ:



БЕЗПОВІТРЯНЕ РОЗПИЛЕННЯ:

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

Рекомендується

- Ø 0,013-0,021" (0,33-0,53 мм)
- 150 - 250 bar
- В залежності від необхідної ширини факела
- Не потребує. При необхідності до 10% (згідно об'єму) розчинником «MAGNUM-2», сольвентом або ксилолом



ПОВІТРЯНЕ РОЗПИЛЕННЯ:

- Робоча в'язкість: 30-35 с, В3-246 Ø 4 мм, 20°C
- Розбавлення: Розчинник «MAGNUM-2», ксилол або сольвент
- Діаметр сопла: Ø 1,5-1,8 мм
- Тиск: 2,5-3 bar



ПЕНЗЛИК/ВАЛИК:

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

ЧАС СУШІННЯ:

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)
- Гарна вентиляція

	-5°C	+5°C	+20°C
Час висихання до відлипу, хв	30	15	10
Час висихання до ступеня 3, хв	120	45	30
Час до нанесення наступного шару, хв	150	90	60

ОЧИСТКА ОБЛАДНАННЯ:

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

ХРАНІННЯ ТА ПАКУВАННЯ:

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

ЗАХОДИ БЕЗПЕКИ:

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 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 ґрунтовки 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, розкривши 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**