



015

Грунтовка антикорозійна  
ТУ У 24.3-21875464-067:2009

**ОПИС:**

Однокомпонентна швидковисихаюча грунтовка з фосфатом цинку на основі модифікованої алкідної смоли з високою адгезією до металевих поверхонь.

**ПРИЗНАЧЕННЯ:**

Грунтовка призначена для антикорозійного захисту металевих конструкцій, деталей і вузлів машин і обладнання, сільгосптехніки. Має короткий час висихання, що дозволяє значно скоротити процес отримання комплексного покриття. Дозволяє проводити фарбувальні роботи при температурі навколишнього середовища до  $-10^{\circ}\text{C}$ . Наявність в складі фосфату цинку дозволяє інгібувати корозійні процеси.

**ТЕХНІЧНИЙ ОПИС:**

Тип сполучника	Модифікована алкідна смола
Колір покриття	Сирій, червоно-коричневий
Зовнішній вигляд покриття	Однорідне гладке матове покриття
Масова частка нелетких речовин	70-72 %
Об'ємна частка нелетких речовин	$55 \pm 1$ %
Час сушіння до ступені 3 ( $20 \pm 2$ ) $^{\circ}\text{C}$ :	не більше 45 хвилин
Рекомендована товщина шару	50-60 мкм сухої плівки, що відповідає 90-110 мкм мокрої плівки
Теоретична укриваємість	7,8 м <sup>2</sup> /кг (при товщині сухої плівки 50 мкм)
Практична укриваємість	Залежить від величини коефіцієнта втрат
Густина грунтовки	1,4 г/см <sup>3</sup>

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

Всі поверхні, що фарбуються повинні бути чистими, сухимим і вільними від забруднення. До нанесення лакофарбового покриття все поверхні повинні бути оглянуті і оброблені відповідно до ISO 8504 : 2000.

**Ремонт дефектів поверхні:**

Бризки від зварювання, зварювальних ґрат, прокатна окалина, іржа повністю видаляються з поверхні. Підрізи та сліди від розпилування, фрезерування і т.п. повинні бути оброблені механічним інструментом до ступеня не нижче Р3 (ISO 8501-3). Гострі кути, відколи згладжуються шліфувальним диском на радіус не менше 2 мм. Виїмки (біля зварювального шва), що досягають 0,8 мм і більше в глибину запаюються або шліфуються. Зварювальні порожнечі заповнюються сваркою і згладжуються шліфувальним диском. Нерівні зварювальні шви, що накладаються одна на одну зварювальної кромки з гострими борознами, поверхні, різані газом, повинні бути також згладжені шліфувальним диском. Нерівність поверхні не повинна перевищувати 2 мм.

**Знежирення і промивання поверхні:**

З поверхні обов'язково видаляються масляні, жирові забруднення та неорганічні солі. Знежирення можна проводити за допомогою дрانتя або щіток змочених в органічному розчиннику. Також можна ефективно знежирювати поверхню, використовуючи розчини водних ПАВ на лужній основі або побутові миючі засоби. Для зменшення кількості сольових забруднень, слід використовувати спочатку кислотний очищувач, а потім лужний. Перший перетворює і видаляє з поверхні хлоридні і сульфатні солі, а другий - амонієві. При використанні для знежирення водних розчинів ПАВ, поверхню після очищення промивається чистою водопровідною водою.

Для найбільш ефективного очищення необхідно застосовувати апарати високого тиску (типу «KÄRCHER»). Вода для очищення повинна бути прийнятної якості, щоб не забруднювати зовнішні поверхні.

#### Піскоструменеве очищення і знепилювання:

Поверхня, що підлягає фарбуванню, повинна бути повністю очищена за допомогою піскоструминної обробки. Рекомендований ступінь очищення не нижче Sa 2, відповідно до Міжнародного Стандарту ISO 8501-1: 2007. При очищенні струменевим методом потрібно застосовувати відповідний абразив і дотримання тиску у випускного отвору не нижче 7 бар. Всі роботи на прилеглих територіях, які можуть негативно позначитися на якості піскоструменевого очищення, повинні бути закінчені або припинені на час струменевого очищення. Необхідно уникати конденсації вологи на оброблюваній поверхні під час очищення. Температура оброблюваної поверхні повинна бути мінімум на 3°C вище точки роси. Відносна вологість в зоні обробки повинна бути не вище 85%. Щоб уникнути забруднення абразиву і, відповідно, очищається, до казанів для струминного очищення необхідно забезпечити доступ чистого повітря, а також забезпечити повітряні компресори ефективними водними і олійними фільтрами. Рекомендується встановити на апарат струминного очищення два водних сепаратора для гарантованого доступу зневодненого повітря в абразивну камеру. Абразив слід зберігати в сухому місці. Поверхня перед струменевим очищенням повинна бути сухою (не більше 4% води), чистою і без уламків.

Очищення і підготовка поверхні вважається закінченою, коли з поверхні, що пройшла струменеве очищення, буде видалений пил і абразивні частки, які могли осісти на поверхню. Для видалення пилу і абразивних частинок рекомендується використовувати чисту щітку з жорсткою щетиною, а потім вакуумну очистку. Обезпилювання слід проводити зверху вниз, поки пил після очищення щіткою потрібно стерти вакуумної очищенням на нижніх або підлогових секціях. Відповідна очистка також може бути застосована і до лісів. Планки лісів повинні бути очищені вакуумом і перевернуті. Відкриті кінці трубних частин і труб повинні бути накриті. Визначення залишилася пилу на поверхні після вакуумного очищення, здійснюється відповідно до Міжнародного Стандарту ISO 8502-3 діє до: 2017 (Додаток 1).

#### **УМОВИ ПРИ НАНЕСЕННІ:**

Грунтовка «MAGNUM 015» наноситься на поверхню відразу ж після її очищення. Рекомендована температура при нанесенні не менше + 5°C і не більше +30°C. Можливо нанесення грунтовки при температурі до 10°C, при цьому температура основи повинна бути мінімум на 3°C вище, ніж точка роси повітря.

#### **РЕКОМЕНДАЦІЇ ЩОДО НАНЕСЕННЯ:**

Перед застосуванням грунтовку необхідно ретельно перемішати. Грунтовка має в'язкість готову до застосування, однак при необхідності грунтовку розбавляють. Для розведення використовують спеціальний розчинник «MAGNUM PUR 2», ксилол або сольвент. При нанесенні грунтовки в першу чергу фарбуються місця зварювальних швів, вирізів, кромки і інші важкодоступні місця за допомогою пензлика. Товщина мокрого шару грунтовки 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:**



##### **БЕЗПОВТРЯНЕ РОЗПИЛЕННЯ:**

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

##### **Рекомендовано**

Ø 0,017-0,021" (0,43-0,53 мм)  
130 - 200 bar

Залежно від необхідної ширини факелу

Не вимагається. При необхідності до 10% (за обсягом) розчинником «MAGNUM PUR 2», сольвентом або ксилолом



##### **ПОВІТРЯНЕ РОЗПИЛЕННЯ:**

- Робоча в'язкість:
- Розведення:

Застосовується

30-35 с, ВЗ-246 Ø 4 мм, 20°C

Розчинником «MAGNUM PUR 2», сольвентом або ксилолом

- Діаметр сопла:
- Тиск в соплі

Ø 1-1,5 мм  
2-2,5 bar



**ПЕНЗЕЛЬ/ВАЛИК:**

Рекомендується для невеликих площ, включаючи фарбування зварних швів, вирізів, кромek і важкодоступних місць.

#### **ЧАС СУШІННЯ:**

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

- Рекомендована товщина плівки (50 мкм сухою плівки)
- Достатня вентиляція

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

#### **ОЧИЩЕННЯ ОБЛАДНАННЯ:**

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

#### **ЗБЕРІГАННЯ І УПАКОВКА:**

Зберігати в сухому прохолодному місці з достатньою вентиляцією. Гарантійний термін зберігання в герметично закритій заводській тарі - 12 місяців.

#### **ЗАПОБІЖНІ ЗАХОДИ:**

Цей продукт призначений для нанесення професійними фахівцями для промислових потреб і відповідно до рекомендацій, наведеними в даній технічній інформації.

Мінімальні вимоги техніки безпеки при роботі з ґрунтовкою:

- Уникати попадання ґрунтовки в очі і на шкіру, Для захисту очей і шкіри необхідно застосовувати захисний одяг, рукавички, окуляри, маски і т.д.
- Забезпечити належну вентиляцію ділянок виробництва забарвлення.
- У випадку потрапляння ґрунтовки на шкіру необхідно негайно зняти забруднений одяг та ретельно промити шкіру водою з милом або використовувати спеціальні очисники шкіри. Розчинники і розчинники фарб не застосовувати. При попаданні ґрунтовки в очі необхідно ретельно промити їх чистою проточною водою протягом, 10 хвилин, розкривши повіки. Відразу звернутися за допомогою до лікаря.
- Ґрунтовка відноситься до легкозаймистих матеріалів. Не допускати на ділянках де проходить процес фарбування куріння і використання відкритого полум'я.

*Дана технічна інформація є результатом тестів і практичного досвіду застосування матеріалу. Неправильне застосування матеріалу не гарантує якість і терміни служби покриття. У будь-якому випадку остаточне застосування матеріалу має бути узгоджене з фахівцями ТОВ ПП «ЗІП». Технічна інформація на даний продукт може бути змінена без попередження.*

ТОВ Промислове підприємство «ЗІП»  
Україна, м. Кам'янське, в ул. Широка 107-А  
Тел.: (067)630-46-82  
(067)562-25-06  
(098)181-18-98  
[www.zip.ua](http://www.zip.ua)