



# EP 022

Грунтовка антикорозійна  
ТУ У 24.3-21875464-080:2011

## ОПИС:

Двокомпонентний епоксидний грунт на основі фосфату цинку і пластинчастого наповнювача. Грунт пасивуючого типу, створює на поверхні металу адсорбційний або фазовий фосфатно-залізний комплекс у вигляді пасивного шару, що приводить до гальмування корозійного процесу.

Володіє високими захисними властивостями, тривалим часом життя, високу адгезію, і хімічною стійкістю. Застосовується в комплексних захисних системах по металу спільно з епоксидними, поліуретановими та іншими емаллями.

## ПРИЗНАЧЕННЯ:

Грунт призначений для досягнення максимальної антикорозійного захисту металоконструкцій. Використовується для отримання захисних покриттів при фарбуванні металоконструкцій, трубопроводів, залізничного та комерційного транспорту, фарбування сільськогосподарської техніки.

## ТЕХНІЧНИЙ ОПИС :

Тип сполучника	Епоксид-поліамід
Колір покриття	Червоно-коричневий, світло-сірий, бежевий
Зовнішній вигляд покриття	Однорідне матове покриття без сторонніх включень
Об'ємна частка нелетких речовин	65%
Час висихання до відлипу (20±2)°C	40 хвилин
Час висихання до ступені 3 (20±2)°C	1 година
Теоретична укривність	6,77 м²/л или 4,74 м²/кг (при товщині сухої плівки 60 мкм)
Практична укриваємість	Залежить від величини коефіцієнта втрат
Густина готової грунтовки (А+Б)	1,6 г/см³
Життєздатність готової суміші при 25°C	2 години
Коефіцієнт змішування:я:	
А:Б, кг (по вазі)	1:0,10
А:Б, л (за об'ємом)	1:0,18

## НАНЕСЕННЯ:

### ПІДГОТОВКА ПОВЕРХНІ:

Всі поверхні, що фарбуються повинні бути чистими, сухим 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 розпилювання, фрезерування і т.п. повинні бути оброблені механічним інструментом до ступеня не нижче Р3 (ISO 8501-3). Гострі кути, повинні згладжуватися 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 згладжуватися 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 дрантя або щіток змочених в органічному розчиннику. Також можливо ефективно знежирювати поверхню, використовуючи розчини водних ПАВ на лужній основі або побутових миючих засобів. 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 ПАР, поверхня 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 поверхню, що очищається

**Піскоструминне очищення і знепилювання:**

Поверхня, що підлягає фарбуванню, повинна бути повністю очищена за допомогою піскоструминної обробки. Рекомендований ступінь очищення не нижче Sa 2,5 відповідно до Міжнародного Стандарту ISO 8501-1: 2007. Шорсткість (Rz) повинна бути в межах 40-80 мкм. 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 піскоструминної очищення, повинні бути закінчені або припинені на час струминного 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 осколків.

Очищення і підготовка поверхні вважається закінченою, коли з поверхні, що пройшла струминне 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 залишилися пилу на поверхні після вакуумного очищення, здійснюється відповідно до Міжнародного Стандарту ISO 8502-3 діє до: 2017 (Додаток 1).

**УМОВИ ПРИ НАНЕСЕННІ:**

Грунт «MAGNUM EP 022» наноситься на поверхню відразу після її очищення. Температура повітря повинна 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 температурах до -5°C.

**РЕКОМЕНДАЦІЇ ЩОДО НАНЕСЕННЯ:**

Для приготування ґрунту необхідно змішати компонент А з компонентом Б в заданому співвідношенні. Змішування компонента А і Б виробляється безпосередньо перед нанесенням. Для цього компонент А ретельно перемішується в заводській тарі до гомогенного стану. Потім в 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, крайок і інші важкодоступні місця за допомогою кисті. Товщина мокрого шару ґрунту вимірюється за допомогою калібрувальної гребінки, а товщина сухої плівки - за допомогою електронного толщиномера. Рекомендована товщина сухої плівки, за одну технологічну операцію, повинна становити 40-60 мкм

**СПОСІБ НАНЕСЕННЯ:**



**БЕЗПОВТЯНЕ РОЗСПИЛЕННЯ:**

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

**Рекомендується**

Ø 0,017-0,021" (0,43-0,53 мм)  
170 - 200 bar

Залежно від необхідної ширини факелу

Не вимагається. При необхідності до 10% (згідно маси) розчинником «MAGNUM-1»

**ПОВІТРЯНЕ РОЗПИЛЕННЯ:**

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

Застосовується

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

**ПЕНЗЕЛЬ/МАЛЯРНИЙ  
ВАЛИК:**

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

**ЧАС СУШІННЯ:**

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

- Рекомендована товщина плівки (100 мкм сухою плівки)
- Хороша вентиляція

	+5°C	+20°C	+30°C
Час висихання до відлипу, год	1	40 хв	20 хв
Час висихання до ступені 3, год	4	1	30 хв
Час до нанесення наступного	4	1	30 хв

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

**ВАЖЛИВО! Нанесення другого шару на епоксидну ґрунт-емаль необхідно зробити не пізніше ніж через тиждень після нанесення першого шару, в зв'язку з склуванням покриття.**

**ОЧИЩЕННЯ ОБЛАДНАННЯ:**

Відразу після нанесення обладнання необхідно ретельно промити від залишків ґрунтовки. Для очищення і промивання інструмента можна використовувати розчинник «MAGNUM-1» або ксилол.

**ЗБЕРІГАННЯ І УПАКОВКА:**

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

ґрунтовка поставляється комплектно в металевих відрах і банках в заданому співвідношенні.

**ЗАПОБІЖНІ ЗАХОДИ:**

ґрунт «MAGNUM EP 022» призначений для нанесення професійними фахівцями для промислових потреб 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, по крайній заходів, 10 хвилин, розкривши повіки. Відразу звернутися за допомогою до лікаря.
- ґрунтовка відноситься до легкозаймистих матеріалів. Не допускати на ділянках забарвлення 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)