



150Zn

Цинк-наповнена антикорозійна ґрунт-емаль

ОПИС:

Однокомпонентна, цинк-наповнена, епокси-ефірна ґрунт-емаль із ефектом катодного захисту металу від корозії. Є суспензією пластинчастого металевого цинку високої чистоти (98%) в розчині епокси-ефірного сполучного.

ПРИЗНАЧЕННЯ:

Ґрунт-емаль MAGNUM 150Zn, призначена для ефективного катодного захисту від корозії металоконструкцій, промислового обладнання, авто-мото деталей (пороги, крила кузова, колісні арки, підлога, системи вихлопу), с/г техніки, труб, металевих з'єднань, зварних швів, насосного та ємнісного обладнання, парканів, мостів та інших металоконструкцій. Підходить для ремонту оцинкованих та кольорових металів. Після висихання утворює рівномірну, міцну захисну плівку, стійку до дії органічних розчинників, мастил, солей, механічного і атмосферного впливу. Виконує функції аналогічні до оцинкування. Витримує високу температуру до +400°C. Може бути використана як самостійне покриття або в комплексі з алкідними, акриловими, епоксидними або поліуретановими матеріалами для створення довговічних покриттів

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Колір	сірий
Тип основи	Епокси-поліефір
Рівень блиску	матовий
Об'ємна частка нелетких речовин	21±2 %
Час висихання до ступеню 3 (20±2)°C :	15 хвилин (при рекомендованій товщині)
Рекомендована товщина шару	40-60 мкм сухої плівки, що відповідає 190-285 мкм мокрої плівки
Теоретична укривність	3,2 м²/кг або 4 м²/л (при товщині сухої плівки 40 мкм)
Практична укривність	Залежить від величини коефіцієнта втрат
Щільність	1,26

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 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, сколи та зазубрини 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 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 – амонієві. 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 2,5 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 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 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 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 накріті. Визначення пилу, що залишився на поверхні після вакуумного очищення, здійснюється згідно з Міжнародним Стандартом ISO 8502-3:2017 (Додаток 1).

НАНЕСЕННЯ:

УМОВИ ПРИ НАНЕСЕННІ:

Грунт-емаль «MAGNUM 150Zn» наноситься на поверхню відразу після її очищення. Рекомендована температура при нанесенні щонайменше +5°C і не більше +30°C.

РЕКОМЕНДАЦІЇ ПРИ НАНЕСЕННІ:

Перед застосуванням ґрунт-емаль необхідно ретельно перемішати. Грунт-емаль має готову в'язкість до застосування, проте при необхідності ґрунт-емаль розбавляють. Для розведення використовують спеціальний розчинник MAGNUM-2 або ксилол. При нанесенні ґрунт-емалі в першу чергу фарбуються місця зварювальних швів, вирізів, кромки 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 30-40 мкм.

СПОСОБ НАНЕСЕННЯ:



БЕЗПОВІТРЯНЕ РОЗПИЛЕННЯ:

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

Рекомендується

Ø 0,01-0,012"

100 - 130 bar

В залежності від необхідної ширини факелу

Не потребує. При необхідності до 5% (по об'єму) розчинником «MAGNUM-2» або ксилолом



ВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ:

- Рабочая вязкость:
- Разбавление:
- Диаметр сопла:
- Давление:

Застосовується.

30-35 с, ВЗ-246 Ø 4 мм, 20°C

Не потребує. При необхідності до 5% (по об'єму) розчинником «MAGNUM-2» або ксилолом

Ø 1,0-1,3 мм

2-2,5 bar



ПЕНЗЛЬ/МАЛЯРНЫЙ 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 (40-60 мкм сухої плівки)
- Достатня вентиляція

	+20°C
Час висихання на дотик, хвилин	10
Час висихання до ступеню 3, хвилин	15
Час до нанесення наступного шару, хвилин	30

ОЧИСТКА ОБЛАДНАННЯ:

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

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.

Ґрунт-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*