



EP 052

Цинк-наповнений антикорозійний ґрунт
ТУ У 24.3-21875464-080:2011

ОПИС:

Двокомпонентний, цинк-наповнений, епоксидний ґрунт із ефектом катодного захисту металу від корозії. Є суспензією порошку металевого цинку високої чистоти в розчині епоксидного сполучного, отверждаемого поліамідним затверджувачем.

ПРИЗНАЧЕННЯ:

Ґрунт «MAGNUM EP 052» призначений для досягнення максимального антикорозійного захисту металоконструкцій, що експлуатуються в атмосферних умовах усіх макрокліматичних районів, типів та категорій розміщення, а також морської та прісної води. Широко використовується у нафтовидобувній промисловості, на бурових платформах тощо. Застосовується також для ремонту пошкоджень гарячеоцинкованої та гальванізованої сталі. Виконує функції аналогічні до оцинкування. Ґрунтовка використовується в комплексі з епоксидними або поліуретановими матеріалами для створення довговічних покриттів.

ТЕХНІЧНИЙ ОПИС:

Тип сполучного	Епокси-поліамід
Колір покриття	Сірий
Зовнішній вигляд покриття	Однорідне матове покриття без сторонніх включень
Об'ємна частка нелетких речовин	близько 57%
Масова частка нелетких речовин	близько 87,2%
Масовий вміст цинку в сухій плівці	близько 85,5%
Рекомендована товщина шару	60 мкм сухої плівки, що відповідає 105 мкм мокрої плівки
Теоретична укривність	9,6 м ² /л або 3,3 м ² /кг (при товщині сухої плівки 60 мкм)
Практична укривність	Залежить від величини коефіцієнта втрат
Щільність готової ґрунтовки (А+Б)	2,91 г/см ³
Життєздатність готової суміші при 25оС	не менше 8 годин
Коефіцієнт змішування:	
А:Б, кг (за вагою)	1:0,08
А:Б, л (за обсягом)	1:0,31

НАНЕСЕННЯ:

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 ISO 8504:2000.

ПІДГОТОВКА ПОВЕРХНІ:

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 до ступеня не нижче Р3 (ISO 8501-3). Гострі кути, відколи 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 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 має перевищувати 2 мм.

Знежирення та промивання поверхні:

Перед струминним очищенням з поверхні обов'язково видаляються масляні, жирові забруднення та неорганічні солі. Знежирення можна проводити за допомогою ганчірки 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 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 прийнятною якістю,

Піскоструминне очищення та знепилення:

Поверхня, що підлягає фарбуванню, має бути повністю очищена за допомогою піскоструминної обробки. Ступінь очищення поверхні повинен бути не нижчим за Sa 2 ½, - Sa 3 відповідно до Міжнародного Стандарту ISO 8501-1:2007. Шорсткість (Rz) повинна бути в межах 50-75 мкм. Для очищення 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 оС 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 та 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 очищенням має бути сухою (не більше 4% води), чистою і без уламків. Абразив слід зберігати у сухому місці. Поверхня перед струминним очищенням має бути сухою (не більше 4% води), чистою і без уламків. Абразив слід зберігати у сухому місці. Поверхня перед струминним 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 накриті. Визначення пилу, що залишився на поверхні після вакуумного очищення, здійснюється згідно з Міжнародним Стандартом ISO 8502-3:2017 (Додаток 1).

УМОВИ ПРИ НАНЕСЕННІ:

Ґрунт «MAGNUM EP 052» наноситься на поверхню відразу після її очищення, тобто. у період, коли сталь активна і пасивувалася вдруге, т.к. Вкрай важливо забезпечити контакт частинок цинку не тільки одна з одною, але і зі сталевією підкладкою. Температура повітря має бути не менше +5оС і не більше +30оС, а температура підкладки мінімум на 3оС вище, ніж точка роси повітря.

РЕКОМЕНДАЦІЇ З НАНЕСЕННЯ:

Для приготування ґрунту необхідно змішати компонент А з компонентом Б у заданому співвідношенні. Змішування компонента А та Б проводиться безпосередньо перед нанесенням. Для цього компонент А ретельно перемішується у заводській тарі до гомогенного стану. Потім компонент А вливається компонент Б і перемішується до повного усереднення. Після змішування компонентів ґрунт залишають на 10-15 хвилин.

При нанесенні ґрунту, за допомогою кисті, в першу чергу фарбуються місця зварювальних швів, вирізів, кромок та інші важкодоступні місця. 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 60 мкм.

Періодично під час нанесення необхідно перемішувати ґрунтовку, щоб уникнути осадження цинку.

Максимальну стійкість покриття досягає за рекомендованої товщини шару.

При тривалій експлуатації покриттів цинку в атмосферних умовах без верхнього покриття можливе утворення цинкових солей на поверхні ґрунтовки. Дані солі знижують адгезію наступного верхнього ЛКМ, що може призвести до погіршення захисних властивостей верхнього покриття та утворення дефектів. Тому за наявності цинкових солей їх необхідно видалити з поверхні перед нанесенням верхнього покриття. Для видалення солей поверхню промивають водою. У разі необхідності для зчеплення наступного шару ЛКМ можливе наведення незначної шорсткості (свіпінг). Оцинкована сталь перед нанесенням епоксидної цинквмісної ґрунтовки також вимагає легкого свіпінгу.

СПОСІБ НАНЕСЕННЯ:



Безповітряне розпорошення:

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



ПОВІТРЯНИЙ РОЗПИЛЕННЯ:

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



КИСТЬ/ВАЛИК:

Рекомендується

Ø0,017-0,021" (0,43-0,53 мм)

170 - 200 bar

Залежно від необхідної ширини смолоскипа

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

Застосовно

20-30 с, ВЗ-246Ø4 мм, 20оС

Розчинник "MAGNUM-1"

Ø1,5-2 мм

3-4 bar

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

ЧАС СУШКИ:

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

- Рекомендована товщина плівки (60 мкм мокрої плівки)
- Хороша вентиляція

	10оС	20оС	30оС
Час висихання до відлипу, хв	85	45	30
Час висихання до ступеня 3 год	2,5	1	45 хв
Час до нанесення наступного шару, год	4	2	1

ОЧИЩЕННЯ ОБЛАДНАННЯ:

Відразу після нанесення обладнання необхідно ретельно промити від залишків ґрунтовки. Для очищення та промивання інструменту можна використовувати розчинники MAGNUM-1 або ксилол.

ЗБЕРІГАННЯ І УПАКОВКА:

Зберігати у сухому прохолодному місці з гарною вентиляцією. Гарантійний термін зберігання у герметично закритій заводській тарі – 12 місяців. Ґрунтовка поставляється комплектно у металевих відрах та банках у заданому співвідношенні.

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 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 фарби 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 ґрунтовки в очі необхідно ретельно промити їх чистою проточною водою протягом

принаймні 10 хвилин, розсунувши повіки. Відразу звернутися по допомогу до лікаря.

- Грунтовка 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
Тел.: (067) 562-25-06
www.zip.ua