



120

Антикорозійна алкідно-уретанова ґрунт-емаль  
ТУ У 24.3-21875464-071-2009

**ОПИС:**

Однокомпонентна ґрунт-емаль на основі алкідно-уретанового сполучного.

**ПРИЗНАЧЕННЯ:**

Алкідно-уретанова ґрунт-емаль «MAGNUM 120» має високу адгезію, завдяки чому може бути використана як одношарова емаль без попереднього ґрунтування ґрунтами. Ґрунт-емаль застосовується для фарбування залізничних вагонів, сільськогосподарської техніки, металоконструкцій, платформ. Універсальна та зручна у застосуванні, швидко сохне. Може застосовуватись як самостійне покриття по металу. Покриття має стійкість до короточасного впливу води, мінеральної олії, стираючих навантажень.

**ТЕХНІЧНИЙ ОПИС:**

Колір покриття	За погодженням із замовником згідно з картотекою RAL
Тип сполучного	Алкід-уретан
Зовнішній вигляд покриття	Гладке рівне покриття без сторонніх включень
Рівень блиску	Глянцевий, напівматовий, матовий
Зважена частина нелетких речовин	50-53 %
Час сушіння до втрати відлипання (20±2)°C	Не більше 1 години
Час сушіння до ступеня 3 (20±2)°C	Не більше 4 годин
Рекомендована товщина шару	50-60 мкм сухої плівки, що відповідає 100-110 мкм мокрої плівки
Теоретична укривність:	9-11 м²/кг (при товщині сухої плівки 50 мкм в залежності від кольору)
Практична укривність	Залежить від величини коефіцієнта втрат

**НАНЕСЕННЯ:****ПІДГОТОВКА ПОВЕРХНІ:****МЕТАЛІЧНІ 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 ISO 8504:2000.

**Ремонт дефектів поверхні:**

Бризки від зварювання, зварювальний грат, прокатна окалина, іржа повністю видаляються з поверхні. Підрізи та сліди від розпилювання, фрезерування тощо. повинні бути оброблені механічним інструментом до ступеня не нижче P2 (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 ПАР 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 прийнятної якості, щоб не забруднювати поверхню, що очищається.

**Ручне та механічне очищення:**

При очищенні струминним методом потрібно застосовувати відповідний абразив та дотримання тиску у випускного отвору не нижче 7 бар. Рекомендований ступінь очищення не нижче Sa 2 відповідно до Міжнародного Стандарту ISO 8501-1:2007. При обробці невеликих або важкодоступних ділянок поверхні ручним або механізованим інструментом допускається ступінь очищення St 2. 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 30°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 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.

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).

**ПОВЕРХНІ З ПОКРИТТЯМ**

Поверхня має бути чистою, сухою та без пошкоджень. Нанесене на поверхню покриття ґрунтовки має бути повністю сумісне з ґрунт-емаллю «MAGNUM 120».

**УМОВИ ПРИ НАНЕСЕННІ:**

При нанесенні ґрунт-емалі «MAGNUM 120» на поверхню температура повітря повинна бути не менше +15°C і не більше +40°C, а температура основи мінімум на 3°C вище, ніж точка роси повітря.

**РЕКОМЕНДАЦІЇ ПОНАНЕСЕННЮ:**

Перед застосуванням ґрунт-емаль «MAGNUM 120» слід ретельно перемішати, при необхідності розбавити розчинником. Для розведення можна використовувати такі розчинники: «MAGNUM-2», уайт-спірит, сольвент, ксилол.

Як правило, ґрунт-емаль наноситься в один шар, але при необхідності отримання товстошарових покриттів можливе нанесення додаткових шарів. При нанесенні ґрунт-емалі «MAGNUM 120» в першу чергу фарбуються місця зварювальних швів, вирізів, кромek та інші важкодоступні місця за допомогою пензля. Товщина мокрого шару емалі 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:
- Розведення:

### РЕКОМЕНДУЄТЬСЯ

Ø 0,015-0,021" (0,43-0,53 мм)  
130 - 150 bar  
В залежності від необхідної ширини факела  
Не потрібно. При необхідності до 10% (згідно об'єму)  
«MAGNUM-2», уайт-спіритом чи сольвентом.



### ПОВІТРЯНЕ РОЗПИЛЕННЯ:

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

Використовується

20-30 с, ВЗ-246 Ø 4 мм, 20°C  
Уайт-спірит  
Ø 1-1,5 мм  
2-2,5 bar



### ПЕНЗЛИК/МАЛЯРНИЙ ВАЛИК:

Застосовується

## ЧАС СУШІННЯ:

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

- Рекомендована товщина сухої плівки
- Гарна вентиляція

	+15°C	+20°C	+30°C
Час висихання до відлипу, год	2	1	30хв
Час висихання до ступеня 3, год	15	4	3
Час висихання до нанесення наступного шару, год	24	8	5

Примітка: Наведені значення часу висихання орієнтовні і можуть відрізнятися залежно від вибраного методу нанесення та товщини покриття, що наноситься.

## ОЧИСТКА ОБЛАДНАННЯ:

Відразу після нанесення необхідно ретельно промити обладнання залишків емалі. Для очищення та промивання інструменту можна використовувати розчинники сольвент, уайт-спірит, ксилол або їх суміші.

## ХРАНІННЯ ТА ПАКУВАННЯ:

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

## ЗАХОДИ БЕЗПЕКИ:

Грунт-емаль «MAGNUM 120» призначена для нанесення професійними фахівцями для промислових потреб та відповідно до рекомендацій, наведених у цій технічній інформації. При виконанні робіт з антикорозійного захисту металоконструкцій, бетону, залізобетону необхідно керуватися вимогами ГОСТ 12,3,016-87, СНиП III-4-80 та проектом виконання робіт.

Мінімальні вимоги техніки безпеки під час роботи з емаллю:

- Уникати потрапляння емалі 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 ґрунт-емалі на шкіру необхідно негайно зняти забруднений одяг і ретельно промити шкіру водою з милом або використовувати спеціальні очищувачі шкіри. Розчинники та розріджувачі фарб не застосовувати. При попаданні ґрунт-емалі в очі необхідно ретельно промити їх чистою проточною водою протягом принаймні 10 хвилин, розсунувши повіки. Після чого відразу ж звернутися по допомогу до лікаря.
- Емаль 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) 630-46-82  
(067) 562-25-06  
(098) 181-18-98  
[www.zip.ua](http://www.zip.ua)*