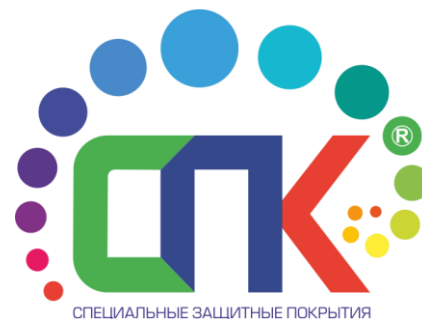


Цинконаполненный эпоксидный двухкомпонентный грунт



ФЕРРОМЕТ-2 «БАРЬЕР» Е (Zn) - Представляет собой двухкомпонентный цинконаполненный эпоксидный состав, состоящий из основы (компонент А) и отвердителя (компонент Б). Соответствует требованиям SSPC Paint 20 (уровень 1, тип II) по содержанию цинка, может позиционироваться как «холодное цинкование».

Применение

Антикоррозионная защита металлических конструкций, эксплуатируемых в атмосферных условиях различных макроклиматических районов, типов атмосферы и категорий размещения по ГОСТ 15150. Высокое содержание цинка позволяет использовать грунтовку для защиты объектов, эксплуатирующихся в особо агрессивной промышленной среде. Обладает химической стойкостью к маслам, нефти и нефтепродуктам, морской и пресной воде. Применяется в комплексной системе покрытий, с финишной полиуретановой эмалью **ФЕРРОМЕТ-2 «ТИТАН» (УФ)**.

Характеристики

Цвет

Серый, изготовление в другие цвета не доступно.

Внешний вид пленки

Однородная матовая поверхность.

Сухой остаток (по объёму)

62±5 %

Теоретический расход

При толщине сухой плёнки 60 мкм – 0,097 л/м².

Толщина покрытия

Толщина плёнки	Толщина мокрой плёнки, мкм	Толщина сухой плёнки, мкм
Минимум	65	40
Максимум	161	100

Время высыхания

Время высыхания при толщине сухой плёнки 60 мкм							
Температура окрашиваемой поверхности	+5°C	+10°C	+15°C	+20°C	+25°C	+30°C	+35°C
Время высыхания «на отлип»	15 мин.	14 мин.	12 мин.	10 мин.	9 мин.	7 мин.	5 мин.

Время высыхания до нанесения следующего слоя

ФЕРРОМЕТ-2 «ТИТАН» (УФ)	4 ч.	3 ч.	2,5 ч.	2 ч.	1,5 ч.	1 ч.	0,5 ч.
-------------------------	------	------	--------	------	--------	------	--------

Указанное в таблице время высыхания рекомендуется рассматривать, как ориентировочное. На фактическое время высыхания влияют различные факторы, такие как относительная влажность и температура окружающего воздуха, количество добавленного разбавителя, вентиляция в помещении.

Применяется в готовых решениях для категорий коррозионной активности **C4, C5-I, C5-M**.

Техническая информация

Наименование показателя	Значение
Технические условия	20.30.12-067-01524656-2023
Основа материала	Суспензия цинковых сфер и чешуек, в растворе эпоксидной смолы
Жизнеспособность после смешения компонентов (А+Б) при температуре (20,0±0,5)°С, час, не менее	6
Адгезия, балл, не более	1
Окончательный набор прочности, сут. (полимеризация)	3
Стойкость покрытия к статическому воздействию жидкостей при температуре (20±2)°С	
воды, ч, не менее	72
бензина, ч, не менее	72
масел, ч, не менее	72
Прочность пленки	
при ударе, см, не менее	50
при изгибе, мм, не более	3
Твердость по маятниковому прибору типа ТМЛ-А, усл. ед., не менее	0,5

Упаковка

25 кг. (компонент А + компонент Б).

Требования к основанию и его подготовка

Поверхность металла обезжирить до первой степени по ГОСТ 9.402.

Для удаления окалины, ржавчины и старого лакокрасочного покрытия с поверхности металла использовать абразивоструйную очистку до степени 2 по ГОСТ 9.402 или Sa 2½ по МС ISO 8501.

При окраске морских судов, подвижного состава, металлоконструкций подверженных постоянному воздействию агрессивных сред, рекомендуется подготовка металла не хуже Sa 2½ по МС ISO 8501.

После абразивоструйной очистки поверхность должна иметь ярко выраженную текстуру (шероховатость).

Нанесение

- Перед использованием основу (компонент А) тщательно перемешать строительным миксером с насадкой (не менее 2 мин); В предварительно перемешанную основу (компонент А), добавить отвердитель (компонент Б). Полученную смесь тщательно перемешивать не менее 3 минут, до однородного состояния, уделив внимание участкам возле дна и стенок тары. Рекомендуется после одной минуты перемешивания, перелить смесь в чистую емкость и там произвести окончательное полное перемешивание (эта операция позволяет избавиться от не перемешанных областей на стенках исходной емкости).
- Рекомендуется нанесение методами безвоздушного, пневматического (воздушного) распыления, кистью/валиком на подготовленную поверхность.

Метод нанесения	Диаметр сопла	Рабочее давление
Безвоздушное распыление	0.09” - 0.017”	120-160 бар
Пневматическое распыление	1,7 – 2,0 мм	2 – 3 бар

- Сушка покрытия естественная, фактическое время отверждения на объекте, зависит от температуры и относительной влажности воздуха, толщины покрытия, степени разбавления состава. Работы по нанесению рекомендуется проводить при температуре +5°С и относительной влажности не более 80%. Окончательный набор прочности при температуре плюс 20°С до эксплуатации в агрессивной среде - 3 суток.

Условия хранения и Безопасность

Не нагревать. Беречь от огня. Состав хранить в прочно закрытой таре, предохраняя от действия тепла и прямых солнечных лучей при температуре от **-10** до **+35 °С**.

Гарантийный срок хранения в заводской упаковке — **12 месяцев** со дня изготовления.

Работы по нанесению выравнивающего состава, проводить в проветриваемом помещении. Категорически запрещается пользоваться открытым огнём, производить сварочные работы. При проведении работ необходимо использовать спецодежду, защитные очки и перчатки. Не допускать попадания материала на участки кожи, дополнительно рекомендуется использовать защитные крема. При попадании материала в глаза промыть большим количеством воды!

Ограничение ответственности

Компания «СПК» не может контролировать процесс транспортировки, хранения и нанесения материалов, а также условия эксплуатации покрытий конечными потребителями. Наша компания несёт ответственность только за качество материала при поставке его потребителю. Мы гарантируем его соответствие всем нашим стандартам. Компания не несет ответственности за дефекты, образовавшиеся в результате некорректного применения материалов. Гарантии, касающиеся ожидаемой прибыли или другой юридической ответственности, не могут быть основаны на данной информации.

Поскольку производство материалов постоянно оптимизируется и совершенствуется, компания оставляет за собой право изменять техническое описание материала без уведомления клиентов. С введением нового описания старое техническое описание утрачивает актуальность. Перед применением материала убедитесь в наличии у Вас действующего на данный момент технического описания.