ВИНИКОР®-ЭКОПРАЙМ-01

грунтовка

ТУ 2312-002-67503963-2011

ТИП

Грунтовка эпоксидная двухупаковочная.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для антикоррозионной защиты новых и ремонтируемых металлоконструкций из углеродистой стали, подвергающихся воздействию промышленной атмосферы, содержащей агрессивные газы и пары, либо кратковременному обливу кислотами, щелочами, нефтепродуктами.

ОСОБЕННОСТИ

Обеспечивает получение покрытия с эмалями ВИНИКОР-62, НЕФТЬЭКОР, ПОЛИТОН-УР(УФ), грунт-эмалями «ВИНИКОР, ВИНИКОР-АКРИЛ, а также другими эмалями и грунт-эмалями на винилово-эпоксидной, эпоксидной, акрилатной и полиуретановой основах.

Допускается нанесение на поверхности с плотно держащимися остатками продуктов коррозии и/или старых покрытий на основе алкидных, виниловых, винилово-эпоксидных или эпоксидных материалов.

ПРИМЕНЕНИЕ

В системах покрытий в сочетании с соответствующей финишной эмалью или в качестве самостоятельного покрытия, при отсутствии интенсивного воздействия солнечной радиации.

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Цвет	красно-коричневый, зеленый, серый, или иной цвет по согласованию с заказчиком	
Внешний вид	покрытие однородное матовое	
Разбавитель	646, толуол, ксилол	
Масс. доля нелетучих вещ-в	72–78 %	
Жизнеспособность	8 часов, при +20 °С	
	при t от -10°С до +5°С	***при t от +5°С до +35°С***
Теоретический расход	130–150 г/м² на 1 слой	130–520 г/м² на 1 слой
Толщина сухой пленки	60–70 мкм	60–240 мкм

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ

Поверхность металла очистить абразивоструйным способом до степени Sa2 или любым механическим способом до степени St2 по ISO 8501-1:2007. Очищенную поверхность обеспылить и обезжирить. Допускается наличие плотнодержащейся ржавчины.

Ремонтное окрашивание: необходима очистка от пластовой, слабо держащейся и рыхлой ржавчины, а также старых покрытий ручным или механизированным инструментом. Толщина остаточного слоя ржавчины или старого плотнодержащегося покрытия не должна превышать 50 мкм. Очищенную поверхность обеспылить и обезжирить.

Тщательно перемешать основу грунтовки. Смешать ее с отвердителем в соотношении, указанном в паспорте качества на материал. При необходимости, разбавить до рабочей вязкости не более 7% от массы. Готовый материал выдержать перед нанесением 15-20 мин. Окраску производить при температуре окружающего воздуха от -10 ºС до +35 ºС и относительной влажности до 85 %.

Безвоздушное распыление	Давление краски на выходе из сопла – 150 атм, диаметр сопла 0,38–0,53мм (0,015"–0,021")
Кисть, валик	Допускается разбавление не более 5% растворителя.

Время высыхания до степени 3 - 5 часов при (20±2)ºС. Последующие слои наносить не менее чем через 5 часов при (20±2)ºС.

Перед эксплуатацией в агрессивных средах покрытие выдержать не менее 7 суток при температуре (+15- +22) ºС.

ХРАНЕНИЕ

В складском помещении или под навесом, исключающим попадание прямых солнечных лучей при температуре от -40 °С до +40 °С.

Гарантийный срок хранения основы 24 месяца с даты изготовления.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ ПОКРЫТИЯ

Используется при температуре от -60° С до +60 °С, в атмосферных условиях различных климатических районов и условиях промышленной атмосферы.

НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ХОЛДИНГ «ВМП»

Екатеринбург +7 (343) 267-94-31; 266-09-15, office@fmp.ru
Москва +7 (495) 411-65-03; 411-65-04, msk@fmp.ru
Санкт-Петербург +7 (812) 640-55-20; 676-20-20, spb@fmp.ru

Представительства в РФ и за рубежом – на **vmp-holding.ru**