

ВИНИКОР®-061

грунтовка

(ТУ 20.30.12-001-54359536-2018

взамен ТУ 2312-001-54359536-2011)



Описание

Грунтовка винилово-эпоксидная двухупаковочная. Обладает отличной адгезией к стальным, оцинкованным и алюминиевым поверхностям.

Назначение и область применения

Для антикоррозионной защиты новых и ремонтируемых стальных, оцинкованных и алюминиевых конструкций эксплуатирующихся в атмосферных условиях всех макроклиматических районов, типов атмосферы и категорий размещений по ГОСТ 15150. Покрытие: масло-, бензостойкое, устойчивое к обливам нефтью и нефтепродуктами, морской и пресной водой, кратковременному воздействию горячей воды и пара; воздействию агрессивных сред, резких перепадов температур (от минус 60 до плюс 60 °С).

Используется в качестве:

- грунтовочного слоя в комплексных системах покрытий с эмалями ВИНКОР-62 (ТУ 20.30.12-001-54359536-2018), а также с другими эмалями и грунт-эмалями на винилово-эпоксидной и хлоркаучуковой основах;

- самостоятельного покрытия.

Допускается нанесение грунтовки по плотнотержащимся остаткам продуктов коррозии и/или старых покрытий на основе алкидных, виниловых, винилово-эпоксидных или эпоксидных материалов.

Сертификация, испытания

Свидетельство о государственной регистрации № RU.78.01.06.008.E.000564.12.18 от 11.12.2018 г.

Нефтегазовый комплекс: введена в Реестр ОВП ПАО "АК "Транснефть".

Транспортное строительство: стандарт СТО-0139367-007-2015 АО «ЦНИИС», СТО 12288779-001-2018 ГК Автодор.

Одобрено испытательными центрами: ВНИИСТ, ЦНИИПСК им. Мельникова, НИИ ЛКП с ОМЗ «Виктория», АООТ ВНИИНефтехим, ВНИИЖТ, АО «ЦНИИС».

Имеет сертификат системы добровольной сертификации Российского речного регистра № РОСС RU.Р000.Н00269.

Технические характеристики

Цвет покрытия	Серый, красно-коричневый и другие
Внешний вид покрытия	Матовое однородное
Плотность грунтовки, г/см ³	1,1±0,1
Условная вязкость при температуре (20,0±0,5)°С, по вискозиметру ВЗ-246 диаметром сопла 4 мм, с	30-65
Жизнеспособность при температуре (20±2)°С, ч, не менее	24
Доля нелетучих веществ	
– по объёму, % (об.)	31±2
– по массе, % (масс.)	41±3
Время высыхания до степени 3 (по ГОСТ 19007) при температуре (20±2)°С, ч, не более	1
Толщина сухой плёнки, мкм	30-70
Толщина мокрой плёнки, мкм	100-230
Теоретический расход на однослойное покрытие, г/м ²	110-255

Подготовка поверхности

Стальная поверхность:

- обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402;
- минимальная: ручная или механизированная очистка от ржавчины до степени 3 или 4 по ГОСТ 9.402 (St 2 по ISO 8501-1);
- рекомендуемая: абразивоструйная очистка от окислы, ржавчины и следов старой краски до степени 2 по ГОСТ 9.402 (Sa 2½ по ISO 8501-1);
- обеспылить.

Оцинкованная поверхность:

- обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402;
- поверхность должна иметь шероховатость (при необходимости придания использовать наждачную бумагу или неметаллический абразив);
- обеспылить.

Алюминиевая поверхность:

- обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402;
- ручная или механизированная очистка с применением наждачной бумаги или неметаллического абразива для создания шероховатой поверхности;
- обеспылить.

Перед нанесением второго слоя и финишной эмали покрытие должно быть сухим, чистым и свободным от масла и пыли.

Инструкции по применению

- перед применением перемешать основу до однородного состояния;
- при постоянном перемешивании добавить в основу отвердитель и тщательно перемешать

Соотношение (по массе) основы и отвердителя ЭН-01 соответственно: 100:3,1;

- при необходимости разбавить до рабочей вязкости.

Материал рекомендуется наносить в заводских и полевых условиях при температуре от минус 10 до плюс 35 °С и относительной влажности воздуха не более 85 %.

Температура окрашиваемой поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на 3 °С.

Подготовленная к нанесению грунтовка должна иметь температуру не ниже плюс 15 °С.

Грунтовку рекомендуется наносить в 1-2 слоя методом безвоздушного, пневматического (воздушного) распыления, кистью/валиком.

Рекомендованные способы нанесения:

Безвоздушное распыление

Рекомендуемые разбавители	без разбавления
Давление	15-22 МПа (150-220 бар)
Диаметр сопла	0,015"-0,019" (0,38-0,48 мм)

Пневматическое нанесение

Рекомендуемые разбавители	СОЛЬВИН-10 (ТУ 20.30.22-014-67503963-2018)
Количества разбавителя	до 5 % по массе
Давление	0,2-0,4 МПа (2-4 бар)
Диаметр сопла	1,8-2,2 мм

Кисть/валик

Рекомендуемые разбавители	СОЛЬВИН-10
Количество разбавителя	до 5 % по массе

Очистка оборудования

СОЛЬВИН-10,
растворители Р-4, толуол, ксилол

Промежуточная сушка между слоями грунтовки и покрывными эмалями при температуре 20 °С – не менее 3 часов. Время отверждения зависит от температуры поверхности и окружающего воздуха, степени разбавления материала, толщины покрытия, эффективности вентиляции и относительной влажности воздуха.

Перед эксплуатацией в агрессивных условиях покрытие должно быть выдержано не менее 7 суток при температуре от 15 до 22 °С.

Упаковка и хранение

Материал поставляется комплектно: основа и отвердитель, упакованные в металлические ведра и металлические банки соответственно в зависимости от веса комплекта.

Условия хранения - в соответствии с ГОСТ 9980.5 (при температуре окружающего воздуха от минус 40 до плюс 40 °С). При хранении тара с компонентами материала, не должна находиться вблизи источников тепла, подвергаться воздействию атмосферных осадков и прямых солнечных лучей.

Гарантийный срок хранения определяется гарантийными сроками хранения основы (24 месяца) и отвердителя (12 месяцев) с даты изготовления.

Меры безопасности

При работе соблюдать соответствующие отраслевые нормы и требования, а также меры предосторожности, указанные на этикетке тары.

Использовать средства индивидуальной защиты (очки, маски, респираторы), избегать вдыхания растворителей при испарении и попадания материала или его компонентов на кожу, слизистые оболочки глаз и дыхательных путей; внутри помещений использовать только при обеспечении достаточной вентиляции.

Материал и его компоненты (основа и отвердитель) огнеопасны.

Предоставленная информация носит общий характер и не учитывает специфику конкретного объекта. Применение материала для иных целей, не обозначенных в данной информации, или при воздействии иных факторов должно иметь письменное подтверждение ЗАО НПХ ВМП. При отсутствии его производитель не несёт ответственности за неправильное применение материала, и покупатель утрачивает право на предъявление претензий и удовлетворение требований, связанных с качеством полученного покрытия.



НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ХОЛДИНГ «ВМП»

Представительство по Сибирскому Региону и Республике Саха (Якутия)
ООО "ВМП Сибирь", г.Новосибирск +7 (383) 304-98-86

vmp@stroy-nsk.ru

www.stroy-nsk.ru