

ВИНИКОР® ЭП-1155Д

Эмаль

(ТУ 20.30.12-009-67503963-2019
взамен ТУ 2312-009-67503963-2015)



Описание

Эмаль на основе эпоксидной смолы и отвердителя полиамидного типа с высоким сухим остатком, двухупаковочная. Защитное покрытие дезактивируемое (отвечает требованиям ГОСТ Р 51102), обладает радиационной стойкостью.

Назначение и область применения

Специальная антикоррозионная защита конструкций атомных электростанций и радиохимических производств: различных поверхностей помещений (стен, потолков, полов) трубопроводов и оборудования, эксплуатируемых в зоне контролируемого доступа и подвергающихся воздействию дезактивирующих растворов. Защита металлоконструкций в водной среде и атмосфере, в том числе контейнеров для хранения ядерных отходов.

Покрытие стойкое к воздействию жидких агрессивных сред (технологические растворы кислот и щелочей), водо- и атмосферостойкое.

Предназначено для нанесения на стальную, бетонную и железобетонную поверхности, а также на металлизированную алюминием и оцинкованную поверхности.

Используется в качестве:

- самостоятельного покрытия;
- финишного слоя в комплексных системах покрытий с грунтовками ЭП-0010 (ГОСТ 28379), ВИНИКОР-экопрайм (ТУ 2312-002-67503963-2011), ЦИНЭП (ТУ 20.30.12-022-12288779-2018), грунт-эмалью ИЗОЛЭП-mastic (ТУ 20.30.12-065-12288779-2017), а также с другими грунтовками и грунт-эмальями на эпоксидных основах.

Сертификация, испытания

Свидетельство о государственной регистрации № RU.77.01.34.015.E.002101.08.19 от 28.08.2019 г.

Атомная промышленность: соответствует требованиям ГОСТ Р 51102 «Покрытия полимерные защитные дезактивируемые», заключения ФГУП «НИТИ им. А.П. Александрова», АО «НИКИМТ-Атомстрой», НИЦ «КУРЧАТОВСКИЙ ИНСТИТУТ» – ЦНИИ КМ «Прометей».

Заключения ООО НПО «Лакокраспокрытие» г. Хотьково, АО «НИКИЭТ»

Технические характеристики

	Покрытие	
Цвет		белый, серый и другие
Блеск		глянцевое
Толщина сухой плёнки 1 слоя, мкм		50-150
	Эмаль	
Плотность эмали, г/см ³		1,65±0,10
Вязкость эмали		тиксотропная
Жизнеспособность при температуре (20±2) °С, ч		1, не менее
Доля нелетучих веществ		
– по объёму, % (об.)		82±2
– по массе, % (масс.)		91, не менее
Время высыхания до степени 3 (по ГОСТ 19007) при температуре (20±2) °С, ч, не более		24
Толщина мокрой плёнки, мкм		60-185
Теоретический расход на однослойное покрытие, г/м ²		105-315

Подготовка поверхности

Загрунтованная поверхность.

Перед нанесением последующих слоев покрытие нижележащего слоя должно быть очищено от загрязнений, при необходимости обезжирено, свободно от пыли и влаги.

При превышении максимального интервала перекрытия грунтовочного слоя требуются дополнительные меры для обеспечения адгезии между слоями («свинг» поверхности).

Металлическая (стальная) поверхность:

- обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402;
- очистить от окалины, ржавчины и следов старой краски абразивоструйным методом до степени не ниже Sa 2 1/2 по ISO 8501-1 или механизированным и ручным инструментом до степени St 3 по ISO 8501-1;
- обеспылить.

Металлизированная алюминием поверхность:

- обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402;
- обеспылить.

Бетонная поверхность.

Должна быть равномерно шероховатой и не иметь выступающей арматуры, трещин, выбоин, раковин, наплывов, сколов рёбер, масляных пятен, грязи и пыли.

- Удалить грязь, масляные и жировые загрязнения;
- удалить известковое (цементное) молочко, разрушенные или отслаивающиеся слои бетона и старых покрытий методом абразивной очистки, шлифовальной машиной или щётками;
- обеспылить;
- отремонтировать трещины и сколы.

Выдержка бетонного основания после укладки бетона до нанесения грунт-пропитку на основе эмали ВИНИКОР ЭП-1155Д должна составлять не менее 28 суток; после применения выравнивающих смесей – согласно нормативной документации изготовителя смеси. Влажность бетона в поверхностном слое толщиной 20 мм должна быть не более 4 % (на поверхности бетона не должно быть плёночной влаги, поверхность бетона должна быть на ощупь воздушно-сухой).

Инструкции по применению

- перед применением перемешать основу до однородного состояния;
- при постоянном перемешивании добавить в основу отвердитель и тщательно перемешать (соотношение основы и отвердителя указано на этикетке тары и в паспорте качества на материал);
- при необходимости разбавить до рабочей вязкости.

При работе необходимо использовать готовый материал в течение указанного времени и учитывать снижение жизнеспособности при повышении температуры окружающего воздуха!

Материал рекомендуется наносить в заводских и полевых условиях при температуре от плюс 5 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 эмаль должна иметь температуру не ниже плюс 15 °С.

На поверхность с алюминиевой металлизацией наносят первый пропиточный слой (толщиной не более 100 мкм). Межслойная выдержка слоев при температуре от 15 до 22 °С составляет не более 24 ч (при условии отсутствия ускоренной сушки).

На оцинкованную поверхность предварительно наносят грунтровку ВЛ -023 или АК -070, затем необходимое количество слоёв эмали.

На бетонную поверхность перед нанесением основных слоев эмали необходимо нанести грунт-пропитку на основе эмали ВИНИКОР ЭП-1155Д: разбавить эмаль растворителем СОЛЬВИН-14 или толуолом, ксилолом или 646 в количестве не более 7 % (масс.). Время выдержки покрытия на основе грунт-пропитки до перекрытия слоем эмали зависит от температуры воздуха, состояния бетонной поверхности и составляет при (20±2)°С не менее 8 часов.

Эмаль рекомендуется наносить в 1-4 слоя методом безвоздушного распыления и кистью/валиком в зависимости от рекомендуемой проектной толщины покрытия.

Рекомендованные способы нанесения:

Безвоздушное распыление

Рекомендуемые разбавители	СОЛЬВИН-12, СОЛЬВИН-14, СОЛЬВИН-15 Допускается использование :толуола, ксилола , 646
Количества разбавителя	до 7 % по массе
Давление	15-22 МПа (150-220 бар)
Диаметр сопла	0,015"-0,019" (0,38-0,48 мм)

Кисть/валик

Рекомендуемые разбавители	СОЛЬВИН-12, СОЛЬВИН-14, СОЛЬВИН-15
Количество разбавителя	до 7 % по массе Допускается использование :толуола, ксилола , 646
<u>Очистка оборудования</u>	СОЛЬВИН-12, СОЛЬВИН-14, СОЛЬВИН-15, растворители Р-4, толуол, ксилол

Время отверждения покрытия до перекрытия следующим слоем эмали при температуре (20±2) °С составляет не менее 24 часов.

Время выдержки до эксплуатации в агрессивных средах – 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 основы и отвердителя эмали – 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, не учитывает специфику конкретного объекта и должна рассматриваться совместно с руководством по нанесению. Применение материала для иных целей или при воздействии иных факторов должно иметь письменное подтверждение ЗАО НГХ ВМП. При его отсутствии 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