

## Описание

Двухупаковочная композиция на основе цинковой пасты и этилсиликатного связующего.

По массовому содержанию цинка металлического (более 85%) покрытие соответствует эксплуатационным требованиям SSPC Paint 20 (уровень 1, тип II), может рассматриваться как «холодное» цинкование.

## Назначение и область применения

Антикоррозионная защита стальных изделий и сооружений, эксплуатируемых в атмосферных условиях всех макроклиматических районов, типов атмосферы и категорий размещения по ГОСТ 15150. Покрытие устойчиво в морской и пресной воде, в водных растворах солей (рН = 6,0-9,0), в нефти и нефтепродуктах и может применяться в системах холодного и горячего хозяйственно-питьевого водоснабжения.

Термостойкость в сухой неагрессивной атмосфере: длительно – плюс 150 °С, кратковременно – плюс 200 °С.

Композиция ЦВЭС используется в качестве:

- грунтовок в комплексных системах антикоррозионной защиты с эмалями ПОЛИТОН-УР (ТУ 2312-029-12288779-2002), ИЗОЛЭП-мио (ТУ 2312-050-12288779-2005), с композициями АЛЮМОТАН (ТУ 2312-018-12288779-99), ФЕРРОТАН (ТУ 20.30.12-036-12288779-2018), а также с другими эмалями на полиуретановой, эпоксидной, винилово-эпоксидной, хлорвиниловой и сополимеровинилхлоридной основах;

- грунтовок в комплексных системах огнезащиты с составами серии ПЛАМКОР;

- самостоятельного противокоррозионного покрытия, в том числе в качестве фрикционной грунтовки контактных поверхностей стальных конструкций мостов, зданий и сооружений.

По однослойному покрытию ЦВЭС допускается проведение сварочных работ (без ухудшения качества сварного шва).

## Сертификация, испытания

Свидетельство о государственной регистрации № RU.66.01.31.013.E.000134.07.18 от 11.07.2018г.

**Промышленное и гражданское строительство:** рекомендовано к применению ГОСТ 9.401 (изм. 2), РД ГМ 01 02 треста «Гидромонтаж»;

**Транспортное строительство:** СТО-01393674-007-2015 АО «ЦНИИС», СТО 483-2010 (фрикционные покрытия).

**Нефтегазовая отрасль:** решение MBK № 347 Р от 23.10.2000 г.

**Энергетика:** РД 153-34.1-40.504-00, ОРГРЭС, РАО «ЕЭС России».

**Судостроение:** ЯКУТ 25-069-2001

Одобрено испытательными центрами: ЦНИИС; НИИ ЛКП, г.Хотьково; ЦНИИ ПСК им. Мельникова, ИПТЭР, НИИПХ, ИЦ «Лакокраска», ЦНИИ КМ «Прометей», ИПЭЭ РАН им. А.Н. Северцова (Российско-вьетнамский научно-исследовательский и технологический центр, г. Нячанг).

## Технические характеристики

	Покрытие	
Внешний вид и цвет	Серое (оттенок не нормируется)	матовое
Массовая доля цинка в сухом покрытии, %	90	
Толщина одного сухого слоя, мкм	40 - 50	
Адгезия (ГОСТ 31149)	2 балла, не более	
	Композиция	
Плотность, г/см <sup>3</sup>	1,85 - 2,05	
Вязкость	тиксотропная	
Массовая доля нелетучих веществ, %	65,0 - 72,0	
Жизнеспособность при температуре (20±2)°С, ч	8, не менее	
Время высыхания до степени 3 (ГОСТ 19007-73) при температуре (20±2)°С и относительной влажности воздуха (65±5)%, мин	20, не более	
Теоретический расход на сухое однослойное покрытие, г/м <sup>2</sup>	228-285	

## Подготовка поверхности

- обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402-2004;
  - выполнить абразивоструйную очистку поверхности до степени 2 по ГОСТ 9.402-2004 (Sa 2 1/2 по ISO 8501-1:2007) с приданием шероховатости, рекомендуемый профиль поверхности – остроугольный (grit), шероховатость поверхности Rz = 30-50 мкм.
- Использование ручного и механизированного инструмента для очистки поверхности не допускается;
- удалить пыль.
- Подготовка покрытия ЦВЭС перед нанесением покрывных эмалей:
- обезжирить (при необходимости) водными растворами моющих средств (рН растворов должно быть в пределах от 6 до 8), допускается легкое обезжиривание (без затирания) уайт-спиритом;
  - удалить влагу и пыль.

## Инструкции по применению

- цинковую пасту тщательно перемешать до однородного состояния;
  - полностью (или в соотношении 100:15 по массе соответственно) добавить в пасту связующее при постоянном перемешивании;
  - перед применением перемешать до однородного состояния.
- При необходимости композицию ЦВЭС разбавить до рабочей вязкости:
- для безвоздушного распыления от 20 до 50 сек;
  - для воздушного распыления от 20 до 30 сек.

Композицию рекомендуется наносить при температуре от минус 15 до плюс 40 °С и относительной влажности воздуха от 30 до 80 % (оптимально от 50 до 80 %). Температура окрашиваемой поверхности должна быть выше точки росы не менее, чем на 3 °С, но не выше плюс 40 °С. При окраске температура материала должна быть не ниже плюс 15 °С.

При проведении окрасочных работ ниже 0 °С окрашиваемая поверхность должна быть свободна от снега, льда или инея.

Наносить в 2-5 слоёв методами безвоздушного, пневматического (воздушного) распыления, кистью/валиком (полосовая окраска).

Рекомендуемые параметры нанесения:

### **Безвоздушное распыление**

Рекомендуемый разбавитель	СОЛЬВ-ЭС (ТУ 2319–080–12288779–2009)
Количество разбавителя	до 5 % по массе
Диаметр сопла	0,015" - 0,021" (0,38 - 0,53 мм)
Давление	10 - 20 МПа (100 - 200 бар)

### **Воздушное распыление**

Рекомендуемый разбавитель	СОЛЬВ-ЭС
Количество разбавителя	до 10 % по массе
Диаметр сопла	1,8 - 2,2 мм
Давление	0,3 - 0,4 МПа (3 - 4 бар)

### **Кисть / валик**

Рекомендуемый разбавитель	СОЛЬВ-ЭС
Количество разбавителя	до 5 % по массе

### **Очистка оборудования**

СОЛЬВ-ЭС,  
растворители марки Р4, марки 646.

Каждый последующий слой композиции ЦВЭС следует наносить при высыхании предыдущего «до отлипа» (легкое нажатие пальцем на покрытие не оставляет следа и не дает ощущения липкости).

Время до начала пакетирования и отгрузки конструкций при температуре 20 °С – не менее 12 ч., время выдержки покрытия до эксплуатации в агрессивных средах – 7 суток.

Время выдержки покрытия ЦВЭС до нанесения покрывных слоев эмали ПОЛИТОН-УР, композиций АЛЮМОТАН и ФЕРРОТАН при температуре (20±2)°С и относительной влажности воздуха (60±5)% составляет не менее 6 часов; до нанесения других покрывных материалов – не менее 24 часов.

Указанное время отверждения рекомендуется принимать как ориентировочное для практической окраски. Время отверждения зависит от температуры поверхности и окружающего воздуха, степени разбавления материала, толщины покрытия, эффективности вентиляции и относительной влажности воздуха.

Нанесение покрывных ЛКМ по покрытию ЦВЭС рекомендуется выполнять в два приёма для предотвращения проявления эффекта «вскипания» финишного покрытия:

- для смачивания нанести тонкий слой покрывного ЛКМ «лёгким набрызгом»;
- нанести слой покрывного ЛКМ до требуемой толщины (не ранее, чем через 2 часа).

## Упаковка и хранение

Композиция поставляется комплектно: основа и связующее, упакованные в металлические ведра, металлические банки и канистры пластиковые соответственно в зависимости от веса комплекта.

Хранение и транспортировка компонентов композиции (основы и связующего) – в соответствии с ГОСТ 9980.5-2009 (при температуре окружающего воздуха от минус 40 °С до плюс 40 °С). Тара с компонентами композиции не должна подвергаться воздействию атмосферных осадков и прямых солнечных лучей.

Гарантийный срок хранения цинковой пасты составляет 12 месяцев, связующего – 6 месяцев с даты изготовления.

## Меры безопасности

---

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

Необходимо использовать средства индивидуальной защиты (очки, маски, респираторы) и избегать вдыхания растворителей при испарении и попадания композиции на кожу, слизистые оболочки глаз и дыхательных путей, внутри помещений использовать только при достаточной вентиляции.

Композиция относится к пожароопасным материалам. Покрытие ЦВЭС пожаробезопасно, нетоксично, относится к материалам, не распространяющим пламя по поверхности.

*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](http://www.stroy-nsk.ru)