

## Краткое описание ЛКМ АО «МХЗ»

**Армотанк® Цинк**  
ТУ 2312-019-23354769-2014

Двухкомпонентный эпоксидный грунт  
протекторного типа с высоким содержанием цинка

<b>Область применения</b>	Применяется в качестве грунтовочного слоя в комплексном многослойном покрытии с эмалями для усиления антикоррозионной защиты металлических конструкций, наружной поверхности резервуаров, оборудования, изделий машиностроения и т.д., подвергающихся атмосферной коррозии всех категорий														
<b>Описание материала и покрытия на его основе</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Высокие антикоррозионные свойства</li> <li>• Формирует покрытие с высоким содержанием цинка в сухой пленке, что обеспечивает протекторную защиту</li> <li>• Быстро сохнет, короткое время до перекрытия</li> </ul>														
<b>Основные характеристики</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Внешний вид – ровный, шероховатый</li> <li>• Цвет: серый</li> <li>• Массовая доля нелетучих веществ (готового материала) – 86±2 %</li> <li>• Объемная доля нелетучих веществ (готового материала) – 60±2 %</li> <li>• Удельный вес – 2,53 кг/л</li> <li>• Температура эксплуатации – от минус 60 до плюс 60 °С</li> </ul>														
<b>Нанесение, время высыхания</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Рекомендуемая толщина одного слоя сухой пленки – 60-80 мкм</li> <li>• Теоретический расход<sup>1</sup> на 60 мкм (по сухому слою) – 220 г/м<sup>2</sup>, 4,5 м<sup>2</sup>/кг;</li> <li>• Температура нанесения от 5 до 30 °С</li> <li>• Время выдержки покрытия на основе материала Армотанк® Цинк до набора оптимальных свойств (при 20 °С) – не менее 5 суток</li> <li>• Минимальное время выдержки одного слоя (60-80 мкм) покрытия до нанесения следующего слоя при распылении, не менее, чем:</li> </ul> <table border="1" data-bbox="430 1265 1468 1366"> <tr> <td>Температура при нанесении, °С</td> <td>5</td> <td>20</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td></td> <td>min</td> <td>min</td> <td>min</td> </tr> <tr> <td>Время выдержки, ч.</td> <td>6</td> <td>2</td> <td>1</td> </tr> </table> <p>В зависимости от условий хранения/эксплуатации максимальный интервал перекрытия, в течение которого высохшему слою покрытия не надо придавать дополнительно шероховатость составляет от 30 до 60 дней.</p> <p>В случае образования на поверхности покрытия белого налета солей цинка, перед перекрытием последующим слоем схемы, необходимо полностью удалить соли с поверхности пресной водой под давлением 300 атм., или водой при меньшем давлении с помощью жесткой синтетической щетки.</p>			Температура при нанесении, °С	5	20	30		min	min	min	Время выдержки, ч.	6	2	1
Температура при нанесении, °С	5	20	30												
	min	min	min												
Время выдержки, ч.	6	2	1												

<sup>1</sup> Расход без учета технологических потерь, зависящих от способа нанесения, степени распыла, применяемого оборудования, квалификации рабочих, характеристики поверхности.

### АО «Морозовский химический завод»

Юридический адрес: 188679, Ленинградская обл., Всеволожский р-н, пос. им. Морозова, ул. Чекалова, д.3  
ИНН 4703068137; КПП 470301001; р/счет 4070 2810 5551 6000 1080; к/счет 3010 1810 5000 0000 0653  
Северо-Западный Банк ПАО «Сбербанк России» г. СПб; БИК 044030653  
Тел.: +7 (81370) 35-136  
[www.tdmhz.ru](http://www.tdmhz.ru)

**Краткая информация по нанесению материала Армотанк® Цинк**

<b>Очистка поверхности</b>	Очистка поверхности от окислов производится до степени 2 по ГОСТ 9.402-2004 (таблица 9) или степени Sa 2 <sup>1/2</sup> по ISO 8501-1:2007, т.е. при осмотре невооруженным глазом не должна обнаруживаться окалина, ржавчина, пригар, остатки формовочной смеси и другие неметаллические слои.											
<b>Обеспыливание</b>	После очистки поверхность необходимо обеспылить промышленным пылесосом или сжатым воздухом без содержания масла и влаги.											
<b>Покрывной слой</b>	Грунтовка Армотанк® Цинк протекторного типа применяется в комплексном многослойном покрытии с эпоксидными типами ЛКМ.											
<b>Отвердитель</b>	<table border="1"><thead><tr><th>Компоненты</th><th>основа</th><th>отвердитель А 1108</th></tr></thead><tbody><tr><td>Соотношение, %, по массе</td><td>100</td><td>7</td></tr><tr><td>Комплектность поставки, кг</td><td>28,5</td><td>2</td></tr></tbody></table>	Компоненты	основа	отвердитель А 1108	Соотношение, %, по массе	100	7	Комплектность поставки, кг	28,5	2		
Компоненты	основа	отвердитель А 1108										
Соотношение, %, по массе	100	7										
Комплектность поставки, кг	28,5	2										
<b>Подготовка материала</b>	<p>Перед употреблением компоненты грунтовки Армотанк® Цинк должны быть выдержаны при температуре (15-20) °С в течение не менее 24 часов.</p> <p>Основа перемешивается в таре завода-изготовителя пневмо- или электромиксером не менее 5 минут до полного исчезновения осадка и однородности по всему объему. Вливается расчетное количество отвердителя А 1108 и незамедлительно перемешивается пневмо- или электромиксером, после чего выдерживается в течение 20 минут.</p> <p><b>Жизнеспособность материала с введенным отвердителем при 20 °С – не менее 12 ч.</b></p>											
<b>Разбавление</b>	В случае необходимости производится добавление растворителя 081, но не более 10 %.											
<b>Методы и параметры нанесения</b>	<p>При безвоздушном распылении (БВР) необходимо соблюдать:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности 400-700 мм;</li><li>– рабочее давление материала 180-230 Бар;</li><li>– диаметр сопла безвоздушного распылителя дюйм (мм): 0,015 (0,38); 0,017 (0,43); 0,019 (0,48);</li><li>– угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой поверхности. Рекомендуемый угол распыления 40°, 50°, 60°;</li><li>– с целью получения качественного покрытия требуется разбавление до 5 %.</li></ul> <p>При пневматическом распылении необходимо соблюдать:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности 100-250 мм;</li><li>– рабочее давление воздуха 2,0 кгс/см<sup>2</sup>;</li><li>– диаметр сопла 1,8-2,2 мм;</li><li>– с целью получения качественного покрытия требуется разбавление до 5 %.</li></ul> <p>При нанесении вручную в зависимости от площади окрашиваемой конструкции и конфигурации используются валики и кисти различных размеров и форм.</p>											
<b>Промывка оборудования</b>	Оборудование следует промывать растворителем 081, толуолом, ксилолом, Р-4, 646.											
<b>Меры безопасности</b>	<p>При нанесении материала на открытом воздухе необходимо следить, чтобы рабочая зона хорошо проветривалась. Работники, занятые нанесением покрытия, должны пользоваться резиновыми перчатками, защитными пастами типа «биологические перчатки». Для защиты органов дыхания пользоваться газо-пылезащитными респираторами.</p> <p><b>Категорически запрещается производить нанесение материала в закрытых помещениях, ямах, колодцах.</b></p> <p>При попадании материала на кожу немедленно промыть ее теплой водой с мылом. При попадании в глаза, необходимо промыть их большим количеством воды.</p>											
<b>Срок годности</b>	Срок годности основы и отвердителя при хранении – 6 месяцев с момента изготовления при соблюдении всех условий хранения. Основа и отвердитель должны храниться в закрытой таре в сухом помещении,											



---

предохраняемом от прямого воздействия солнечных лучей и влаги при температуре от минус 40 до плюс 40 °С.

---

**Примечание**

Более подробная информация содержится в Технологической инструкции.

---

Информация по использованию продукции АО «Морозовский химический завод» основывается на лабораторных исследованиях и практическом опыте применения данного вида продукции.

Продукция АО «Морозовского химического завода» предназначена исключительно для профессионального использования, что подразумевает под собой, тот факт, что окончательный потребитель имеет достаточный набор знаний о ее применении, ознакомлен с технологической инструкцией на данный вид продукции и соблюдает правила технической и пожарной безопасности при работе.

В случае неправильного применения материалов, а также не соблюдения требований технологической инструкции и дополнительных рекомендаций, АО «Морозовский химический завод» не несет ответственности за срок службы и качество покрытия.

АО «Морозовский химический завод» оставляет за собой право на изменения технологической инструкции в одностороннем порядке без предварительного уведомления покупателей. Действительной является последняя редакция технической инструкции, размещенная на официальном сайте [www.tdmhz.ru](http://www.tdmhz.ru) на каждый материал отдельно. При необходимости вы можете запросить актуальную редакцию технической инструкции непосредственно в АО «Морозовский химический завод».

АО «Морозовский химический завод» рекомендует всем потребителям, использующим продукцию АО «МХЗ» обращаться в АО «МХЗ» для подтверждения методов нанесения и соответствия выбранного покрытия своим потребностям.

---