

**Армокот® 01**

ТУ 20.30.22-009-23354769-2026

Материал предназначен для промышленного применения с целью создания пассивирующего грунтовочного покрытия, для защиты металлических конструкций и сооружений

Общие положения	Инструкция регламентирует технологию нанесения грунтовки Армокот® 01 для защиты металлических конструкций и сооружений. В процессе производства работ возможна корректировка инструкции по согласованию с разработчиком документа.
Подготовка металлической поверхности	Поверхность изделия должна соответствовать степени РЗ по ISO 8501-3 (не должна иметь заусенцев, острых кромок (радиусом не менее 2 мм), сварочных брызг, подрезов от сварки, следов резки, остатков флюса).
Обезжиривание до очистки	Обезжиривание необходимо производить методами: распыления, с помощью кисти, щетки, обтирочного материала (ветоши), смоченными в растворителе (толуол, ксилол, ортоксидол, ацетон, Р-4, Р-5, 646). Для протирки использовать чистый растворитель и обтирочный материал. В качестве протирочного материала необходимо использовать ткань, не оставляющую на поверхности ворс (например, бязь). Степень обезжиривания определяется согласно ГОСТ 9.402 и должна соответствовать первой степени (отсутствие масляного пятна на фильтровальной бумаге при испытании капельным методом).
	Запрещается использование уайт-спирита, сольвента, бензина!
Очистка поверхности	Очистка поверхности от окислов производится до степени 2 по ГОСТ 9.402 (таблица 9) или степени Sa 2 ^{1/2} по ISO 8501-1, т.е. при осмотре невооруженным глазом не должна обнаруживаться окалина, ржавчина, пригар, остатки формовочной смеси и другие неметаллические слои.
Шероховатость поверхности	Шероховатость очищенной поверхности должна быть характеризована как «тонкий», «средний» в соответствии с ISO 8503-1. При превышении шероховатости требуется наносить дополнительный слой грунтовки.
Обеспыливание	После очистки поверхность необходимо обеспылить промышленным пылесосом или сжатым воздухом без содержания масла и влаги. Контроль степени обеспыливания поверхности производится согласно ISO 8502-3. Степень обеспыливания должна быть не хуже второй.
Обезжиривание после очистки	При наличии на подготовленной поверхности масляных загрязнений поверхность изделия повторно обезжиривается одним из следующих растворителей: толуол, ксилол или ортоксидол, ацетон, Р-4, Р-5, 646. Обезжиривание поверхности производится методами распыления или с помощью кистей, жестких щеток, непосредственно перед окрашиванием. По заключению руководителя работ обезжиривание можно не производить.
Отрицательная температура	При отрицательных температурах обезжиривание после подготовки поверхности производить обязательно только одним из следующих растворителей: ацетон, Р-4 или Р-5. Запрещается использование уайт-спирита, сольвента, бензина! Разрыв во времени между подготовкой поверхности и нанесением грунтовки составляет: – 6 часов на открытом воздухе; – 24 часа при работе внутри помещения. Запрещается окрашивание по влажной поверхности, льду, снегу!
Температура эксплуатации	От минус 60 °С до плюс 100 °С.
Финишный слой	Грунтовка Армокот® 01 требует обязательного перекрытия полисилоксановыми лакокрасочными материалами марки Армокот®, органосиликатными (ОС) композициями.
Системы ЛКП	Применяется в системах лакокрасочных покрытий совместно с: – материалами марки Армокот®; – органосиликатными (ОС) композициями; – теплозащитным и огнезащитными составами Армоизол®, Армофайер® NE71М.
Подготовка грунтовки	Перед применением грунтовка перемешивается в таре завода-изготовителя пневмо- или электромиксером не менее 5 минут до полного исчезновения осадка и однородности по всему объему. Для получения качественного покрытия температура грунтовки при нанесении должна быть близка к температуре поверхности окрашиваемого изделия.



Разбавление	При положительных температурах окружающей среды разбавление грунтовки не требуется. В случае необходимости производится добавление растворителя (ортоксилол, ксилол, толуол) постепенно небольшими порциями (по 0,5 % от массы грунтовки с последующим перемешиванием) до получения положительного результата при нанесении – факел должен быть равномерным.
Отрицательная температура	Вследствие увеличения вязкости при отрицательной температуре рекомендуется разбавлять грунтовку толуолом до получения положительного результата при нанесении – факел должен быть равномерным. Разбавление производить постепенно, небольшими порциями (от массы грунтовки): – при температуре от 0 °С до минус 10 °С – по 1-2 %; – при температуре от минус 10 °С до минус 30 °С – по 3-4 %. Общее количество растворителя не должно превышать 10 %. <u>Запрещается</u> применение иных разбавителей! При перерывах в работе грунтовка должна храниться в плотно закрытой таре, перед началом работы её необходимо перемешать пневмо- или электромиксером до полного исчезновения осадка и однородности по всему объему.
Нанесение грунтовки	
Климатические условия	Температура окружающей среды: – методы распыления от минус 30 °С до плюс 35 °С; – кисть, валик от минус 30 °С до плюс 25 °С. Относительная влажность воздуха не более 80 %. Температура окрашиваемой поверхности должна быть на 3 °С выше точки росы. <u>Запрещается</u> производить окрашивание: – по влажной поверхности, льду, снегу; – во время осадков, тумана; – методами распыления при скорости ветра более 10 м/сек.
Пневматическое распыление	При пневматическом распылении необходимо соблюдать: – расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности от 100 до 200 мм; – давление воздуха от 2 до 3 бар; – диаметр сопла от 1,4 до 2,2 мм.
Безвоздушное распыление	При безвоздушном распылении (БВР) необходимо соблюдать: – расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности от 300 до 500 мм; – рабочее давление грунтовки от 80 до 150 бар; – диаметр сопла безвоздушного распылителя дюйм (мм) – 0,013 (0,33); 0,015 (0,38); 0,017 (0,43); – угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой поверхности. Рекомендуются углы распыления – 20°, 30°, 40°.
Ручное нанесение	При нанесении вручную в зависимости от площади окрашиваемой конструкции и конфигурации используются валики (без ворса, предпочтительно велюр) и кисти из натуральных волокон различных размеров и форм.
Полосовое окрашивание	При наличии на поверхности сварных швов, торцевых кромок, болтовых и гаечных соединений, труднодоступных мест необходимо обязательно произвести перед окрашиванием всей поверхности нанесение грунтовки в виде «полосового слоя» кистью.
Важно!	В момент нанесения на поверхности в диаметре отпечатка факела должна образовываться ровная «мокрая» пленка, без пропусков, подтеков, шагрени.
Промывка оборудования	Оборудование следует промывать одним из следующих растворителей: толуол, ксилол, ортоксилол, ацетон, Р-4, Р-5, 646.
Толщина покрытия	Количество слоев – грунтовка наносится в 1 слой. Толщина покрытия (по сухому слою) от 80 до 100 мкм (без учета шероховатости).
Отрицательная температура	При отрицательной температуре окружающего воздуха для набора требуемой толщины, возможно, потребуются нанесение дополнительных слоев. Перед основным нанесением слоя грунтовки нанести предварительный слой легким распылением и выдержать его 5-10 минут. Затем нанести основной слой грунтовки.



Расход грунтовки	Расход грунтовки при толщине покрытия (по сухому слою) 80 мкм составляет 224 г/м ² (без учета технологических потерь, зависящих от способа нанесения, степени распыла, применяемого оборудования, квалификации рабочих, шероховатости поверхности).			
Сушка	Покрытие на основе грунтовки Армокот® 01 – естественной сушки (отверждается при температуре окружающего воздуха).			
Межслойная сушка	Минимальное время выдержки покрытия до нанесения следующего слоя при распылении, не менее, чем:			
	Температура при нанесении, °С	-20	0	20
	Время выдержки, мин	90	60	30
	При нанесении грунтовки валиком или кистью время межслойной сушки увеличивается в 2-3 раза по сравнению с методами распыления.			
Полная сушка	Время выдержки покрытия на основе грунтовки Армокот® 01 до набора оптимальных свойств при 20 °С – не менее 24 часов.			
Кантование / транспортирование	При положительных температурах окружающего воздуха не менее 20 °С кантование конструкций допускается производить (мягкими стропами) не ранее, чем через 4 часа после нанесения. Транспортирование и монтаж конструкций можно производить не ранее, чем через 24 часа после нанесения финишного слоя. Не допускается выгружать конструкции сбрасыванием, а также перемещать их волоком. При отрицательных температурах время выдержки покрытия до проведения указанных операций увеличивается в 2-3 раза в зависимости от общей толщины покрытия.			
Ремонт покрытия	При повреждении участка покрытия до металла произвести зачистку ручным и механизированным инструментом до полного удаления возможной ржавчины, обеспылить, обезжирить и окрасить участок (кистью, валиком) грунтовкой Армокот® 01.			
Срок годности	Гарантийный срок годности грунтовки Армокот® 01 – 1 год со дня изготовления.			
Хранение	Грунтовка должна храниться в закрытой таре в сухом помещении, предохраняемом от прямого воздействия солнечных лучей и влаги при температуре от минус 40 °С до плюс 40 °С.			
Транспортирование ЛКМ	Транспортировку грунтовки осуществлять по ГОСТ 9980.5-2009. Время транспортирования при температуре ниже минус 40 °С не должно превышать 30 суток.			
Контроль качества работ	На все применяемые при производстве антикоррозионных работ материалы должны быть сертификаты качества, подтверждающие их соответствие требованиям технических условий.			
Приемка грунтовки	При поступлении грунтовки для производства работ необходимо удостовериться в целостности тары, она не должна иметь повреждений и иметь четкую маркировку со следующими обозначениями: – название грунтовки; – наименование и адрес изготовителя; – номер партии; – дата производства; – срок годности; – количество.			
После проведения очистки поверхности	При приемке подготовленной поверхности необходимо контролировать следующие параметры: – отсутствие жировых и масляных загрязнений; – степень очистки поверхности; – шероховатость поверхности; – отсутствие пыли; – отсутствие влаги.			
В процессе нанесения грунтовки	Перед началом нанесения и в процессе нанесения грунтовки контролируются следующие параметры:			



- климатические параметры;
- однородность состава;
- качество и количество нанесенных слоев грунтовки и полосового окрашивания;
- продолжительность сушки каждого слоя;
- толщину сухого слоя (с учетом шероховатости поверхности),

При визуальном контроле невооруженным глазом на контролируемом покрытии не должно обнаруживаться пропусков, наплывов и подтеков, инородных включений, участков отслоения покрытия.

Профиль шероховатости поверхности в соответствии с ISO 8503-1	Корректирующая величина, мкм
Тонкий 25-60 мкм	10
Средний 60-100 мкм	25
Грубый 100-150 мкм	40

Для получения реальной толщины сухого слоя покрытия при замерах, нужно из показаний толщиномера вычесть корректирующую величину.

Требования безопасности

Охрана труда и техники безопасности осуществляется в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.005-75, ГОСТ Р 12.3.052-2020 и по техническим документам производителя работ с учетом свойств материала.

Токсичность и пожароопасность ЛКМ обусловлена наличием в его составе растворителей толуола, ксилола и ортоксилола:

- толуол, ксилол и ортоксилол по степени воздействия на организм человека относятся к 3 классу опасности по ГОСТ 12.1.007-76, ПДК в воздухе рабочей зоны – 150/50 мг/м³.
- температура вспышки толуола 4 °С, ксилола 24 °С, ортоксилола 35 °С, температура самовоспламенения толуола 536 °С, ксилола 494 °С, ортоксилола 595 °С.

При нанесении ЛКМ на открытом воздухе, в помещениях 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 защитными масками, для защиты глаз – защитными очками.

При нанесении материала в резервуарах, ямах, колодцах должна быть обеспечена приточно-вытяжная вентиляция, маляр должен быть обеспечен маской с принудительной подачей воздуха.

В помещении для хранения и производства работ с ЛКМ и растворителями запрещается использование открытого огня (в т.ч. спичек, зажигалок и т.п.), искусственное освещение должно быть во взрывобезопасном исполнении, эти помещения должны быть оснащены приточно-вытяжной вентиляцией и средствами пожаротушения.

Используемое электрооборудование должно иметь надежное заземление.

При механической обработке поверхности необходимо пользоваться респираторами, перчатками и защитными очками, а также соблюдать правила безопасной эксплуатации применяемых механизмов и инструментов.

При работе с ЛКМ необходимо соблюдать правила безопасной работы с токсичными и горючими материалами.

Запрещается:

- в зоне радиусом 25 м от места ведения работ курить, разводить огонь и производить сварочные работы;
- хранить на рабочем месте более суточного запаса материалов, при этом хранить материалы на рабочем месте следует только в исправной герметичной таре.

В случае загорания ЛКМ необходимо пользоваться следующими средствами пожаротушения: песком, кошмой, асбестовым одеялом, огнетушителем пенным или углекислотным, пенными установками, тонко распыленной водой.

Примечание

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 инструкцией на



данный вид продукции и соблюдает правила технической и пожарной безопасности при работе. В случае неправильного применения материалов, а также не соблюдения требований 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 инструкций в одностороннем порядке без предварительного уведомления покупателей. При необходимости вы можете запросить актуальную редакцию инструкции непосредственно в АО «Морозовский химический завод». Актуальные версии инструкции и описания отменяют ранее вышедшие версии.

АО «Морозовский химический завод» рекомендует потребителям продукции обращаться в АО «Морозовский химический завод» для подтверждения методов нанесения и соответствия выбранного покрытия условиям предполагаемой эксплуатации.