

ГРУНТОВКА «УниЭпокс» 211 (Грант 2К)

| | |
|---------------------------|---|
| ОПИСАНИЕ | Быстросохнущая двухкомпонентная грунтовка на основе эпоксидной смолы с добавлением фосфата цинка, инертных наполнителей, органических растворителей и отвердителя. Поставляется комплектно: полуфабрикат грунтовки, отвердитель и разбавитель. |
| НАЗНАЧЕНИЕ | - для профессиональной антикоррозионной защиты поверхностей черных металлов и бетонных конструкций в комплексных системах химически стойких лакокрасочных покрытий, подвергающихся воздействию агрессивных газов и паров промышленной атмосферы, обливу кислотами и щелочами, бензином, индустриальными маслами, - может применяться в качестве самостоятельного 2-х слойного покрытия внутри помещений. |
| ОБЪЕКТЫ ПРИМЕНЕНИЯ | Металлические и железобетонные конструкции, городской и железнодорожный транспорт, промышленное оборудование, сельскохозяйственная и дорожно-строительная техника и др. |
| СВОЙСТВА | Толерантная к подготовке поверхности , обеспечивает высокую твердость, хорошую адгезионную прочность и антикоррозионную стойкость системы лакокрасочного покрытия, может подвергаться непрерывному воздействию температуры от минус 60 °С до плюс 120 °С без изменения цвета и до плюс 200 °С (в воздушной среде и без механического воздействия, цвет при этом изменится). |

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| | | | |
|---|---|----------------|-----------------|
| Цвета | Светло-серый и др. | | |
| Плотность смеси, г/см ³ | 1,5 | | |
| Объемная доля нелетучих веществ смеси, % | 65 | | |
| Время высыхания на отлип по ИСО 1517, 60 мкм | 2 ч при +20 °С | | 4 ч при +10 °С |
| Время высыхания до степени 3 по ГОСТ, 60 мкм | 30 мин при +60 °С | 4 ч при +20 °С | 10 ч при +10 °С |
| Межслойная выдержка (мокрый по мокрому) | 2 часа | | |
| Время набора окончательной твердости | 7 суток | | |
| Время до нанесения следующего покрытия (при 20°С) | Максимальное – 90 дней Минимальное – 2 ч | | |
| Теоретический расход при ТСП 100 мкм | 250 г/м ² | | |
| Рекомендуемая толщина сухой пленки | 20-150 мкм | | |
| Жизнеспособность смеси при +20 °С | 4 часа | | |

В зависимости от назначения и области применения может быть рекомендована другая толщина пленки по сравнению с указанной. Это изменит расход и может повлиять на время сушки и интервалы перекрытия.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Стальную или чугунную поверхность очистить до класса чистоты Sa 2 1/2 согласно ISO 8501-1. Для конструкций, эксплуатируемых в промышленной атмосфере, допускается применять степень подготовки стальной поверхности стандарта очистки C St 2 (при осмотре без увеличения, поверхность должна быть свободна от видимого масла, жира и грязи и от плохо державшейся окалины, ржавчины, краски и посторонних частиц) согласно ISO 8501-1, либо **механизированная очистка (вращающимися щетками, пневматическими молотками, с использованием шлифовальных щеток и др.) до степени очистки 2 (при осмотре невооруженным глазом не обнаружены окалина, ржавчина, пригар, остатки формовочной смеси и другие неметаллические слои) согласно ГОСТ 9.402-2004**, за исключением систем окраски для коррозионной среды C5, Cx, Im.

Алюминиевой и оцинкованной поверхностям следует придать некоторую шероховатость.

Новую бетонную поверхность выдержать не менее 4 недель для формирования поверхности при температуре воздуха не менее 15°С. Основание, подготовленное для окраски, должно быть сухим, без соли, жира и других загрязнений. Влажность не должна превышать 4 %.

Продукт предназначен только для профессионального использования. Данная информация основывается на собственных тестированиях и практическом опыте, полученных в условиях конкретных проектов. Ввиду многих факторов, влияющих на процесс изготовления, методов и условий использования наших материалов, данная информация не освобождает от проведения собственных тестирующих методов, а также не несет гарантии на конкретные свойства и годность продукции для специфических целей. Данное техническое описание приведено для общей ознакомительной информации. Технические данные могут меняться без уведомления, при этом настоящая редакция данного технического описания заменяет все предыдущие. Вся актуальная информация представлена на нашем сайте www.kvil.ru.

| | | |
|---|--|--|
| ПОДГОТОВКА ГРУНТОВКИ | Температура полуфабриката перед применением должна быть +15 - +25°C. Чем выше температура, тем меньше жизнеспособность смеси. Полуфабрикат грунтовки тщательно перемешивают до полного устранения осадка на дне тары, после чего добавляют Отвердитель ЭПО 211 малыми дозировками при постоянном перемешивании и выдерживают в течение 3 минут. По истечении времени выдержки, при необходимости, разбавляют разбавителем ЭПР 200 до рабочей вязкости. В случае увеличения вязкости в течение срока годности (жизнеспособности) эмаль допускается дополнительно разбавлять разбавителем ЭПР 200 . | |
| СООТНОШЕНИЕ (ПОЛУФАБРИКАТ : ОТВЕРДИТЕЛЬ) | <p>По весу 11,1:1 (100:9); По объему 7,4:1 (100:13,5).</p> <p>Для ГРАНТ 2К с Отвердителем ЭПО 211 ГРАНТ По весу 7,14:1 (100:14); По объему 4.2:1 (100:23,8).</p> <p>Необходимо строго соблюдать пропорцию компонентов и тщательно их перемешивать, т.к. нарушенное соотношение компонентов приводит к неравномерному отверждению и ухудшению качества покрытия.</p> | |
| УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ | <p>Рекомендуемая температура воздуха 5 °С. Относительная влажность воздуха не более 80%. Для исключения конденсации влаги температура поверхности должна быть выше точки росы не менее, чем на 3 °С. Нельзя наносить покрытие при неблагоприятных погодных условиях. В технически обоснованных случаях допускается нанесение при температуре до минус 5 °С при условии обеспечения вышеуказанных требований к окрашиваемому изделию.</p> <p>Температура грунтовки должна быть не ниже плюс 15 °С.</p> <p>При нанесении в закрытых помещениях для улучшения испарения и удаления растворителей необходимо обеспечить эффективную приточно-вытяжную вентиляцию.</p> | |
| СПОСОБ НАНЕСЕНИЯ | <p>Пневматическое и безвоздушное распыление, кисть. Для высокоточного дозирования компонентов и качественного смешивания их перед окраской рекомендуется применять специальные установки для нанесения 2-х компонентных составов, позволяющие наносить ЛКМ с ограниченной жизнеспособностью.</p> | |
| РЕКОМЕНДУЕМОЕ КОЛИЧЕСТВО СЛОЕВ | <p>1-2 слоя в зависимости от назначения покрытия. При нанесении в два слоя рекомендуется использовать метод «мокрый по мокрому». При толщине сухой пленки не менее 80 мкм грунтовку можно использовать как самостоятельное покрытие для эксплуатации внутри помещений.</p> | |
| ПАРАМЕТРЫ НАСТРОЙКИ ОКРАСОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ | <p>Пневматическое распыление: давление – 1,8-3,0 бар; диаметр сопла – 1,6-2,5 мм; *рабочая вязкость – 60-80 с.</p> | <p>Безвоздушное распыление: давление – не менее 150 бар; диаметр сопла – 0,013-0,019’’; рекомендованная степень разбавления – 5-7%.</p> |
| | <p>* Рабочая вязкость при температуре (20,0±0,5) °С по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм</p> | |
| ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТА | <p>Очистку производить разбавителем, поставляемым в комплекте, сразу после использования порции грунтовки.</p> | |
| МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ | <p>Грунтовка является пожароопасной! Не работать вблизи открытых источников огня. Работы производить при исправной вентиляции, в резиновых перчатках, с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. При попадании материала на кожу промыть ее теплой водой с мылом.</p> <p>Не допускать попадания лакокрасочной продукции в канализацию, водоем, почву. Более полная информация по безопасному обращению с материалом приведена в Паспорте безопасности вещества.</p> | |
| ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ | <p>Транспортировать и хранить компоненты грунтовки следует в плотно закрытой таре, исключив попадание прямых солнечных лучей и влаги при температуре: полуфабрикат грунтовки от минус 10 °С до плюс 30 °С; разбавитель и отвердитель – от минус 40 °С до плюс 40 °С.</p> | |
| ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК | <p>Полуфабрикат грунтовки – 24 месяцев с даты изготовления. отвердитель – 12 месяцев с даты изготовления. разбавитель – 18 месяцев с даты изготовления.</p> | |



**НОРМАТИВНЫЙ
ДОКУМЕНТ**

ТУ 2312-083-54651722-2013 – полуфабрикат грунтовки «УниЭпокс» 211.

ТУ 2332-084-54651722-2013 – отвердитель ЭПО 211.

ТУ 2319-085-54651722-2013 – разбавитель ЭПР 200.



Адрес

ООО Завод «Краски КВИЛ»
г. Белгород, ул. Студенческая, 50

Телефон

+7 4722 400 167
+7 980 381 66 00

Веб

info@kvil.ru
www.kvil.ru