

**грунт-эмаль MASSCOPOXY 047**

<b>ТИП</b>	Двухкомпонентная быстросохнущая эпоксидная грунт-эмаль  Грунт-эмаль представляет собой двухупаковочную систему, состоящую из основы – суспензии пигментов и наполнителей в растворе эпоксидной смолы с введением специализированных добавок и отвердителя аминного типа
<b>ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• может применяться как самостоятельное покрытие и как грунтовочный слой в различных окрасочных системах;</li> <li>• предназначен для антикоррозионной защиты стальных конструкций при строительстве и ремонте, эксплуатирующихся в атмосферных условиях, морской и пресной воде, а также для окрашивания подводной части судов неограниченного района плавания;</li> <li>• устойчив к действию механических нагрузок (абразивный износ, удар);</li> <li>• имеет высокую химическую стойкость к широкому ряду химических веществ, возможна эксплуатация в температурном режиме до 120°C;</li> <li>• наносится в условиях высокой влажности и низкой температуры от -10°C;</li> <li>• отличается высокой скоростью высыхания в широком диапазоне температур;</li> <li>• применяется в качестве грунтовочного слоя в различных окрасочных системах;</li> </ul>
<b>СВОЙСТВА</b>	Отличается высокой скоростью высыхания в широком диапазоне температур и хорошей укрывистостью.
<b>ВНЕШНИЙ ВИД</b>	Ровный, однородный
<b>ЦВЕТ</b>	Серый, красно-коричневый, зеленый, черный; другие цвета по требованию заказчика
<b>ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• до перекрытия не менее 4 часов</li> <li>• до транспортировки не менее 12 часов</li> <li>• до полного отверждения не менее 7 суток</li> </ul>
<b>ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• по массе 72±3 %</li> <li>• по объёму 58±3 %</li> </ul>
<b>ПЛОТНОСТЬ</b>	1,4 г/см <sup>3</sup>
<b>ТЕОРЕТИЧЕСКИЙ РАСХОД НА ОДИН СЛОЙ</b>	<b>Теоретический:</b> 240 г/м <sup>2</sup> или 4,2 м <sup>2</sup> /кг для 100 мкм
<b>РЕКОМЕНДУЕМАЯ ТОЛЩИНА ОДНОГО СЛОЯ</b>	100-120 мкм
<b>ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ</b>	6 ч при температуре 20°C
<b>КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ</b>	Основа / отвердитель – 20 кг / 0,6 кг
<b>ПРЕДЫДУЩИЕ СЛОИ</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• сталь, абразивоструйноочищенная до ст.Sa2½, Sa2, или очищенная ручным и механическим инструментом до ст. St2, St3 по ISO 8501-1,</li> <li>• при подготовке по ГОСТ 9.402-2004 очистка от окалины и</li> </ul>

ржавчины до степени 2 и обезжиривание до степени 1;

- для эксплуатации в воде и погружении – сталь, очищенная до ISO-Sa2½

## УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ

- температура воздуха от минус 10°C до 30°C
- относительная влажность не более 80%
- отсутствие осадков
- температура субстрата должна быть как минимум на 3°C выше точки росы
- температура готовой смеси грунт-эмали должна быть выше 15°C
- окрашиваемая поверхность должна быть сухой и свободной от льда
- в закрытых помещениях следует обеспечить надлежащую вентиляцию во время нанесения покрытия и сушки

## ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

### Стальная поверхность:

Все горячие и сварочные работы следует завершить до начала работ по подготовке поверхности. Поверхность следует очистить от накопившихся отложений. Грязь и мусор следует удалить со всех поверхностей.

Обезжиривание поверхности производится с помощью растворителя. Степень обезжиривания должна соответствовать **1-й степени** по ГОСТ 9.402 с использованием растворителей MASSCOSOL 141, MASSCOSOL 323 (или другими по согласованию с производителем ЛКМ). Особенно тщательно обезжириваются места присутствия смазки и зажиренные промышленными маслами участки поверхности изделий.

Прихватки и временные конструкции должны быть удалены. Острые кромки и углы необходимо скруглить с радиусом **не менее 2 мм** (в соответствии с ГОСТ 9.402 и ИСО 12944-4). Сварные швы должны быть гладкими, цельными, без пор, трещин, разрывов, с плавным переходом от сварного шва к основному металлу и соответствовать ГОСТ 23118 или степени P2 по ИСО 8501-3. Сварочные брызги должны быть удалены.

Абразивоструйная очистка: очистку металлической поверхности производят методами дробеструйной или пескоструйной обработки до степени не ниже **Sa 2** (в соответствии с ГОСТ Р ИСО 8501-1). Более тщательная подготовка поверхности увеличит срок службы покрытия.

При подготовке по ГОСТ 9.402 – очистка от окалины и ржавчины до **степени 2**.

Профиль поверхности (шероховатость) – **средняя (G)** по эталону шероховатости поверхности (между сегментами 2 и 3) по ИСО 8503-1.

Интервал между абразивоструйной очисткой и нанесением системы покрытия не должен превышать **24 часа** (в условиях пониженной цеховой влажности, ниже 60 %), и **16 часов** при влажности 60-80%.

Допускается локальное использование очистки ручным или механическим инструментом до степени не ниже **St2** (ГОСТ Р ИСО 8501-1).

После очистки поверхность обеспыливается с помощью промышленного пылесоса, волосяных щеток, сухой ветоши или обдувкой сжатым воздухом. Степень обеспыливания должна соответствовать **классу 2** по ИСО 8502-3.

### Бетон:

Технология производства работ по подготовке защищаемых поверхностей бетонных и железобетонных конструкций, а также требования к бетонной поверхности, подлежащей окрашиванию, должна соответствовать требованиям СП 72.13330.

### Старые покрытия:

Загрунтованные металлические поверхности должны быть (материалами MASSCO или др. по согласованию с производителем

ЛКМ) очищены от пыли, грязи и от непрочного держащегося старого покрытия. Рекомендуется обработка наждачной шкуркой или шлифовальной машиной с последующим обеспыливанием.

*Примечание: выбор метода подготовки поверхности зависит от требуемой системы и условий последующей эксплуатации*

## СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ

### Безвоздушное распыление:

Диаметр сопла: 0,48-0,58 мм (0,015-0,021)

Давление: не менее 120 – 170 бар (перед соплом)

Рекомендуемое разбавление: 0-10% растворителя Masscosol 141

### Пневматическое распыление:

Диаметр сопла: 1,5-2 мм

Давление: не менее 2,5 – 4 бар (перед соплом)

Рекомендуемое разбавление: 0-15% растворителя Masscosol 141

### Кисть:

Полосовое окрашивание, окрашивание изделий сложной формы;

Рекомендуемое разбавление: 0-5% растворителя Masscosol 141

## ПРИГОТОВЛЕНИЕ ГРУНТ-ЭМАЛИ

Для приготовления материала, его основу в заводской таре тщательно перемешивают не менее 5-7 мин до однородного состояния (равномерного распределения осевшего пигмента) с помощью пожаровзрывобезопасной электрической или пневматической мешалки со специальной насадкой. Затем добавляют комплектный отвердитель и тщательно смешивают его с основой в течение 3-5 мин. Необходимо обеспечить тщательное перемешивание материала до дна, в том числе и по краям ведра. Полнота перемешивания устанавливается визуально с помощью простых приспособлений (фонарь, шуп и т.п.).

При необходимости – разбавить (см. СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ).

Увеличение разбавления материала может привести к снижению толщины и защитных свойств покрытия

## РЕЖИМЫ ПЕРЕКРЫТИЯ ПРИ ТОЛЩИНЕ ПОКРЫТИЯ 100 МКМ

Продолжительность межслойной сушки покрытия при температуре, min

-10 °С	-5 °С	0 °С	5 °С	10 °С	20 °С	25 °С	30 °С
24 ч	18 ч	12 ч	9 ч	6 ч	3 ч	2 ч	1,5 ч

## ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТОВ

Masscosol 141, толуол, ксилол, сольвент

## ХРАНЕНИЕ

Основы и отвердителя – 12 мес. со дня изготовления

Хранить основу и отвердитель в закрытой таре, исключив попадание на них влаги и прямых солнечных лучей при температуре:

– основа – от минус 40 до 40°С;

– отвердитель – от 5 до 30°С.

## МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Материал огнеопасен! Работы производить при эффективном воздухообмене с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. При попадании материала на кожу немедленно промыть её тёплой водой с мылом. При попадании в глаза, необходимо промыть их большим количеством воды.