MASSCOPOXY 1264 LT

Двухкомпонентная толстослойная эпоксидная грунт-эмаль с низким содержанием растворителей

Описание продукта:

Для противокоррозионной защиты при строительстве и ремонте стальных и бетонных конструкций, эксплуатирующихся в атмосферных условиях высокой агрессивности, при погружении в почву, морскую и пресную воду;

Используется для окрашивания внешних и внутренних поверхностей емкостей для хранения технической воды, темных нефтепродуктов и ряда минеральных удобрений;

Используется для защиты стальных металлоконструкций (свай, закладных деталей, шпунтов и пр.), находящихся в зоне погружения в землю и воду;
Применяется в комплексных системах лакокрасочных покрытий в качестве грунт-эмали или в качестве грунтовочного слоя;

Может применяться как самостоятельное покрытие или как ремонтное покрытие (совместима с большинством типов старых ЛКП);
Покрытие устойчиво к механическим нагрузкам (абразивный износ, удар) и может эксплуатироваться при температурах:

- до 120 ºС (сухое тепло);
- до 60 ºС в условиях погружения в темные нефтепродукты;
- до 40 ºС в условиях погружения в воду.

Технические характеристики:

Технические условия:	ТУ 20.30.22-020-93296022-2024
Внешний вид:	Однородное полуматовое покрытие
Цвет:	Серый LT, красно-коричневый LT, оттенок не нормируется
Время сушки при температуре плюс 20°С ±2°С: (при толщине сухой пленки 150 мкм):	До перекрытия – не менее 6 часов До кантовки - не менее 24 часов До полного отверждения – не более 7 суток.
Доля нелетучих веществ:	По массе: 81±2% По объему: 74±2%
Плотность:	1,45±0,05 г/см^3 (готовая смесь)
Теоретический расход на один слой при толщине сухой пленки 150 мкм:	292 г/м^2 или 3,4 м²/кг

ООО «ТАЛАТУ»
ИНН 7718571300
ОГРН 1057749663311

198517, Санкт-Петербург
Петергоф, ул. Новые Заводы, д.56 к.3 стр.1
+7-800-505-98-88

Рекомендуемая толщина одного слоя:	150-250 мкм (сухая пленка)
Рекомендуемое количество слоев:	1-2 слоя
Жизнеспособность при температуре плюс 20±2°С:	3 часов
Комплект поставки:	Основа 20 кг и отвердитель 3.4 кг
Гарантийный срок хранения:	24 месяца с даты изготовления

Подготовка поверхности:

Острые кромки и углы необходимо скруглить с радиусом не менее 2 мм (в соответствии с ГОСТ 9.402 и ГОСТ 34667.4 (ISO 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 Р2 по ISO 8501-3.

Сварочные брызги должны быть удалены. Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. Жировые и масляные загрязнения должны быть удалены с поверхности при помощи подходящего моющего средства или растворителя до степени 1 по ГОСТ 9.402.

Степень абразивоструйной очистки не ниже Sa 2 ½ согласно ГОСТ Р ИСО 8501-1.

Профиль поверхности должен соответствовать Среднему G по компаратору согласно ISO 8503 (остроугольный профиль 50-75 мкм).

Подготовка ранее окрашенных поверхностей:

При нанесении на старые покрытия рекомендуется провести контроль качества поверхности, при необходимости провести пробное окрашивание, убедиться в совместимости покрытий и необходимой адгезии.

Пригодные для перекрашивания покрытия должны быть сухими, очищенными от пыли, грязи, посторонних включений и от непрочно держащихся участков старого покрытия. Их следует обработать наждачной бумагой или легким свиппингом для придания шероховатости.

Участки поверхности, свободные от покрытия должны быть обработаны до степени PSa2 согласно ISO 8501-2. Допускается локальное использование очистки ручным или механическим инструментом до степени не ниже St 2 (ГОСТ Р ИСО 8501-1).

После очистки поверхность (все типы) обеспылить с помощью промышленного пылесоса или обдувкой сжатым воздухом. Степень обеспыливания должна соответствовать классу 2 по ISO 8502-3.

Появление очагов вторичной коррозии в течение временного интервала до нанесения покрытия не допускается. Перед началом нанесения грунтовочного слоя поверхность должна соответствовать требуемой степени подготовки.

Место и время предварительной подготовки поверхности под окраску должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до начала следующего этапа окрасочных работ.

Подготовка бетонных поверхностей:

Бетон или другие поверхности на цементной основе должны быть сухими, твердыми и очищенными от загрязнений – цементного молока, жиров и пыли.

Бетонные поверхности, подлежащие окраски должны пройти отверждение в течение не менее 28 суток, содержание остаточной влаги в верхнем слое не должно превышать 4%.

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.

Смешивание:

Продукт поставляется в двух емкостях. Всегда смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течение указанного времени жизнеспособности.

Последовательность смешивания:

1. Перемешивают основу механической мешалкой.
2. Все содержимое емкости с отвердителем добавляют в основу и тщательно перемешивают механической мешалкой.
3. Перед нанесением выдержать смешанный материал 5 минут

Пропорции смешивания: 5,8 части А на 1 часть В по массе.

Условия нанесения:

- Температура воздуха - от минус 10°С до плюс 30°С
- Относительная влажность воздуха - не выше 80%
- Температура окрашиваемой поверхности должна быть минимум на 3°С выше температуры точки росы во избежание образования конденсата;
- Температура готовой смеси материала должна быть выше плюс 15°С
- Отсутствие осадков и сильного ветра
- В закрытых помещениях – надлежащая вентиляция во время нанесения и сушки покрытия

Способы нанесения:

Рекомендуется безвоздушное нанесение:

- Диаметр сопла: 0,015-0,019 дюйма
- Давление: не менее 180 бар
- Рекомендуемое разбавление: 0-10 об.% растворителем MASSCOSOL 264

Рекомендуется контролировать общую толщину покрытия

Возможно нанесение кистью:

- При полосовании (окрашивании кистью поверхностей сварных швов, возможных щелей, головок заклепок, болтов и труднодоступных мест)
- При ремонтном окрашивании небольших зон покрытия
- Рекомендуемое разбавление: 0-10 об.% растворителем MASSCOSOL 264

Режим перекрытия при толщине покрытия 150 мкм

Продолжительность минимальной межслойной сушки покрытия при различной температуре:

	Температура, °C				
	-10	**0**	**10**	**20**	**30**
Время высыхания до нанесения следующего слоя	48 ч	24 ч	12 ч	6 ч	4 ч
Полная полимеризация	56 сут	28 сут	14 сут	7 сут	4 сут

Максимальный интервал перекрытия составляет 30 суток.
Если максимальный интервал превышен, поверхности необходимо придать шероховатость для обеспечения межслойной адгезии. Перед нанесением последующего слоя после воздействия загрязнений тщательно очистите поверхность обмывом пресной водой под высоким давлением и дайте ей высохнуть.

Очистка инструментов:

Применять растворитель MASSCOSOL 264. Следует придерживаться подходящих интервалов промывки оборудования с учетом жизнеспособности смеси.

Хранение:

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

- основа – от минус 40°C до плюс 30°C
- отвердитель – от плюс 5°C до плюс 30°C (допустимо понижение температуры хранения до минус 40°C при транспортировке на период не более 30 дней). При транспортировке, перегрузке и хранении открывать упаковку запрещается.

Меры безопасности:

Материал предназначен только для профессионального применения.
При работе необходимо соблюдать требования охраны труда и правила пожарной безопасности.

Материал содержит органические растворители, имеющие характерный запах. Работы производить при эффективном воздухообмене.
Не допускать попадания в глаза, органы дыхания и пищеварения!
Применять средства индивидуальной защиты: защитный костюм, специальную обувь, перчатки, очки и респиратор, при нанесении в замкнутых пространствах – маску с подачей свежего воздуха.

Изложенная в настоящем документе информация основывается на результатах лабораторных испытаний и практическом опыте применения. Указанные данные рассматриваются только как общее руководство и носят рекомендательный характер – для более подробной консультации или обучения обращайтесь в службу технической поддержки ООО «ТАЛАТУ».

Компания несет ответственность за качество материала и гарантирует его соответствие требованиям нормативной документации. В связи с отсутствием возможности контролировать процесс нанесения покрытия и условия эксплуатации, компания не несет ответственности за дефекты покрытия, возникающие в результате некорректного применения данного продукта.

Информация о безопасном применении продукта приведена в паспорте безопасности. Информация об особенностях применения материала приведена в технологической инструкции.

Производство материалов постоянно оптимизируется и совершенствуется, поэтому компания оставляет за собой право изменять техническое описание без уведомления клиентов. С введением нового технического описания старое описание считается недействительным. Перед применением материала убедитесь в наличии у Вас актуализированного технического описания.

ООО «ТАЛАТУ»
ИНН 7718571300
ОГРН 1057749663311

198517, Санкт-Петербург
Петергоф, ул. Новые Заводы, д.56 к.3 стр.1
+7-800-505-98-88