MASSCOAT 155

Быстросохнущая однокомпонентная грунт-эмаль на основе полиолефина

Описание продукта:

Для защиты от коррозии металлоконструкций, бетонных сооружений, коммуникаций и оборудования, эксплуатирующихся в условиях умеренного, умеренно-холодного и холодного климата, а также в промышленной атмосфере химических и металлургических предприятий.

Универсальная, однокомпонентная индустриальная грунт-эмаль.

Наносится и отверждается при температурах от минус 25 ºС.

Грунт-эмаль толерантна к подготовке поверхности (допускается степень подготовки Sa 2 а так же St 2 ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014).

Может применяться как ремонтно-восстановительное покрытие, совместимое с большинством типов ранее нанесенных ЛКП.

Высокая скорость высыхания, короткое время до начала эксплуатации.

Атмосферостойкое защитно-декоративное покрытие с хорошей адгезией к стальным и бетонным основаниям и противокоррозионной стойкостью.

Технические характеристики:

Технические условия:	ТУ 20.30.22-018-93296022-2023
Внешний вид:	Однородное матовое/полуматовое покрытие
Цвет:	RAL и другие цвета по согласованию с заказчиком
Время сушки при температуре плюс 20°С ±2°С: (при толщине сухой пленки 60 мкм):	До перекрытия – 1 ч До транспортировки – не менее 12 ч До полного отверждения – 7 суток
Доля нелетучих веществ:	По массе: 59±3% По объему: 40±3%
Плотность:	1,3-1,4 г/см^3 (в зависимости от цвета)
Теоретический расход на один слой при толщине сухой пленки 60 мкм:	200 г/м^2 или 5 м^2/кг
Рекомендуемая толщина одного слоя:	50-70 мкм (сухая пленка)
Рекомендуемое количество слоев:	1-2 (в зависимости от условий эксплуатации)
Комплект поставки:	20 кг
Гарантийный срок хранения:	12 месяцев с даты изготовления

ООО «ТАЛАТУ»
ИНН 7718571300
company@talatu.com

198517, Россия, Санкт-Петербург
Петергоф, ул. Новые Заводы, д.56, к3., стр.1
+7-800-505-98-88

Подготовка поверхности:

Все горячие и сварочные работы завершить до начала мероприятий по подготовке поверхности. Поверхность очистить от всех накопившихся отложений. Удалить грязь и мусор. 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 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 P2 по ISO 8501-3. Сварочные брызги должны быть удалены. Обезжирить поверхность до степени 1 по ГОСТ 9.402. Обезжиривание производится с использованием растворителя MASSCOSOL 141 (или другого по согласованию с производителем ЛКМ). Особенно тщательно обезжириваются места присутствия смазки и зажиренные индустриальными маслами участки поверхности изделий.

Абразивоструйная очистка: очистку от окалины и ржавчины производят методами дробеструйной или пескоструйной обработки до степени не ниже Sa 2 по ГОСТ Р ИСО 8501-1 или до степени 2 по ГОСТ 9.402. Более тщательная подготовка поверхности (степень Sa 2½ по ГОСТ Р ИСО 8501-1) увеличит срок службы покрытия. Рекомендованный профиль поверхности (шероховатость) – средняя (G) по эталону шероховатости поверхности (между сегментами 2 и 3) по ISO 8503-1.

Допускается локальное использование очистки ручным или механическим инструментом до степени не ниже St 2 (ГОСТ Р ИСО 8501-1).

Подготовка ранее окрашенных покрытий:

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, ранее нанесенные покрытия стали и железобетона 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.

Поврежденные участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с нормативно-технической документацией на систему покрытия. С оголенных участков стальной поверхности рекомендуется удалить ржавчину до степени St 2 (ГОСТ Р ИСО 8501–1). После очистки поверхность (все типы) обеспылить с помощью промышленного пылесоса, волосяных щеток, сухой ветоши или обдувкой сжатым воздухом.

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.

Приготовление грунт-эмали:

Материал в заводской таре перемешать не менее 5-7 мин по всему объему тарного места, до однородного состояния (равномерного распределения осевшего пигмента). Рекомендуется механическое перемешивание с помощью пожаровзрывобезопасной электрической или пневматической мешалки со специальной насадкой. Необходимо обеспечить тщательное перемешивание материала до дна, в том числе и по краям ведра.

Полнота перемешивания устанавливается визуально с помощью простых приспособлений (фонарь, щуп и т. п.). В зависимости от метода нанесения и производительности оборудования материал разбавляют комплектным растворителем MASSCOSOL 141/ MASSCOSOL 151 (см. Способы нанесения).

Не рекомендуется использовать другие растворители. В случае использования растворителей других изготовителей компания не может гарантировать должное качество сформированного покрытия.

Небрежное перемешивание и разбавление приводит к неравномерному отверждению и ухудшению свойств покрытия. Увеличение разбавления материала может привести к снижению толщины и защитных свойств покрытия.

Условия нанесения:

- Температура воздуха: от минус 25°С до плюс 35°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 материала на момент нанесения 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: 0,013-0,019 дюйма
- Давление: не менее 150-170 бар
- Рекомендуемое разбавление: 5-10 об.% растворителем MASSCOSOL 141 или MASSCOSOL 151

Пневматическое распыление:

- Диаметр сопла: 1,5-2,0 мм
- Давление: 2,5-3,5 бар
- Рекомендуемое разбавление: 5-15 об.% растворителем MASSCOSOL 141 или MASSCOSOL 151

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: 0-15 об.% растворителем MASSCOSOL 141/ MASSCOSOL 151

Режим перекрытия при толщине покрытия 60 мкм

Продолжительность межслойной сушки покрытия при различной температуре:

-25 ºС	-20 ºС	-15 ºС	-10 ºС	0 ºС	5 ºС	10 ºС	20 ºС	30 ºС
48 ч	36 ч	24 ч	18 ч	9 ч	6 ч	2 ч	1 ч	0,5 ч

Максимальный интервал перекрытия не ограничен.

Очистка инструментов:

Применять растворитель MASSCOSOL 141, MASSCOSOL 151, Р-4.

Хранение:

Хранить материал в закрытой таре, исключив попадание на них влаги и прямых солнечных лучей при температуре от минус 40°С до плюс 40°С. 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.