MASSCOAT 011

Быстросохнущая алкидная грунтовка,
содержащая фосфатные антикоррозионные пигменты

Описание продукта:

Для защиты от коррозии стальных поверхностей, строительных металлоконструкций различного назначения, бетонных сооружений, изделий машиностроения, коммуникаций и оборудования, эксплуатирующихся в условиях умеренного, умеренно-холодного и холодного климата, а также в агрессивной промышленной атмосфере целлюлознобумажных, химических, металлургических предприятий, в судостроении и судоремонте.

Грунтовка может использоваться как самостоятельное, защитное покрытие с длительным сроком службы. Толерантна к подготовке стальной поверхности .

Наносится и отверждается при температурах от минус 5°С, может применяться как ремонтное покрытие, совместима с большинством типов старых ЛКП. Допускается нанесение грунтовки на поверхности из нержавеющей стали.

Допускается нанесение на поверхности с плотно прилегающей прокатной окалиной и первичной ржавчиной (менее 20 мкм), допускается нанесение материала на металл с остатками индустриальных масел – только по согласованию с техническими специалистами ООО «ТАЛАТУ».

Технические характеристики:

Технические условия:	ТУ 20.30.12-113-93296022-2019 с изм. 1
Внешний вид:	Однородное матовое покрытие
Цвет:	Серый, красно-коричневый,белый, желтый – оттенок не нормируется
Время сушки при температуре плюс 20°С ± 2°С: (при толщине сухой пленки 60 мкм):	До перекрытия – не менее 30 мин До кантовки – не менее 2 ч 30 мин До полного высыхания – не менее 4 ч
Доля нелетучих веществ:	По массе: 65±3% По объему: 48±3%
Плотность:	1,4±0,10 г/см³
Теоретический расход на один слой при толщине сухой пленки 60 мкм:	175 г/м² или 5,7 м²/кг
Рекомендуемая толщина одного слоя:	60 мкм (сухая пленка) (возможно нанесение до 100 мкм за один слой)
Рекомендуемое количество слоев:	1-2 слоя (в зависимости от условий эксплуатации)
Комплект поставки:	20 кг
Гарантийный срок хранения:	24 месяца 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 поверхностей:

При нанесении на ранее окрашенные покрытия или на поверхности, срок после окрашивания которых превысил максимальный интервал перекрытия (в течение которого высохшему слою покрытия не надо придавать дополнительно шероховатость), 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 отшлифовать до шероховатости, рекомендуется их обработка наждачной шкуркой или шлифовальной машиной с последующим обеспыливанием.

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). Во избежание появления вторичной коррозии интервал между подготовкой поверхности и началом окрасочных работ не должен превышать 16 часов при относительной влажности воздуха 60–80 %, и 24 часа – при влажности ниже 60 % (например, в условиях пониженной цеховой влажности).

После очистки поверхность (все типы) обеспылить с помощью промышленного пылесоса, волосяных щеток, сухой ветоши или обдувкой сжатым воздухом. Степень обеспыливания должна соответствовать классу 2 по ISO 8502–3.
Примечание: выбор метода подготовки поверхности зависит от условий последующей эксплуатации.

Приготовление грунтовки:

В случае хранения при отрицательных температурах рекомендуется довести температуру материала до 15°С (или выше).

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 или 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 5°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 грунтовки должна быть выше плюс 15°С
- Погодные условия: отсутствие осадков и сильного ветра
- В закрытых помещениях – надлежащая вентиляция во время нанесения и сушки покрытия

Способы нанесения:

Безвоздушное нанесение:
- Диаметр сопла: 0,013-0,019 дюйма
- Давление: 140-170 бар

Рекомендуемое разбавление: 0-5 об.% растворителем MASSCOSOL 141 или MASSCOSOL 151

Пневматическое распыление:
- Диаметр сопла: 1,5–2,0 мм
- Давление: 2,5–3,5 бар

Рекомендуемое разбавление: 0-10 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: 0-5 об.% растворителем MASSCOSOL 141 или MASSCOSOL 151

Режим перекрытия при толщине покрытия 60 мкм:

Продолжительность межслойной сушки покрытия при различной температуре:

– 5°C	0°C	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C
1 ч 30 мин	1 ч 30 мин	1 ч	1 ч	40 мин	30 мин	30 мин	20 мин

Максимальный интервал перекрытия материала самим собой не ограничен.

Очистка инструментов:

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

Хранение:

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

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