TALATU DTM 5420-30/ TALATU DTM 5420-60

Двухкомпонентная полиуретановая грунт-эмаль с улучшенной цветостойкостью

Марки продукта:

Грунт-эмаль для нанесения при температурах от минус 10°С до плюс 40°С представлена в двух версиях/двумя марками – с разной степенью блеска:
TALATU DTM 5420-30 – полуматовое покрытие.
TALATU DTM 5420-60 – полуглянцевое покрытие.

Описание продукта:

Для использования в качестве самостоятельного комплексного покрытия либо в качестве грунтовочного и финишного слоев в комплексных системах окрашивания металлических, оцинкованных поверхностей и поверхностей строительных конструкций из различных сплавов, эксплуатирующихся в условиях воздействия промышленной атмосферы и парогазовых сред. Длительное время сохраняет защитно-декоративные свойства в агрессивных условиях.

Грунт-эмали могут применяться для окрашивания оборудования, наружной поверхности емкостей для хранения нефти и нефтепродуктов, промышленно-гражданских сооружений, объектов энергетики, металлоконструкций различного назначения и изделий машиностроения.

Высокая скорость высыхания, короткое время до начала эксплуатации.

Атмосферостойкое защитно-декоративное покрытие с хорошей адгезией и противокоррозионной стойкостью, устойчиво к брызгам и проливам минеральных и растительных масел, парафинов, алифатических нефтепродуктов и химических веществ умеренной агрессивности, может эксплуатироваться при температурах от минус 60 до плюс 120°С (сухое тепло).

Технические характеристики:

Технические условия:	ТУ 20.30.22-165-93296022-2024
Внешний вид:	Полуматовое покрытие – 5420-30; полуглянцевое покрытие – 5420-60;
Цвет:	RAL и другие цвета по согласованию
Время сушки при температуре плюс 23°С ± 2°С (при толщине сухой пленки 60 мкм):	До перекрытия – не менее 2 часов До кантовки– не менее 6 часов До полного высыхания – не менее 7 суток
Доля нелетучих веществ:	По массе: не менее 75% По объему: 62±2%
Плотность:	1,20–1,5 г/см³ (готовая смесь)
Теоретический расход на один слой при толщине сухой пленки 60 мкм:	0,097 л/ м² или 10,33 м²/л

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

Рекомендуемая толщина одного слоя:	60-150 мкм (сухая пленка)
Рекомендуемое количество слоев:	1-2 слоя
Жизнеспособность при температуре плюс 23°С±2°С:	Не более 2 часов
Комплект поставки:	TALATU DTM 5420-30/60 – 17,5 л TALATU HARDENER 95420 – 2,5 л
Гарантийный срок хранения:	Основа (все марки) 36 месяцев Отвердитель 12 месяцев

Подготовка поверхности:

Все горячие и сварочные работы завершить до начала мероприятий по подготовке поверхности. Поверхность очистить от всех накопившихся образований. 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 Р2 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 горяче-оцинкованной поверхности:

Поверхности обработать подходящим раствором или моющим средством для гальванизированных поверхностей. Для достижения наилучшего качества подготовки горячеоцинкованной поверхности рекомендуется ее пассивация – обработка с использованием растворов с содержанием ортофосфорной кислоты (не более 3%) или 5% раствор аммиака. Обработанную раствором поверхность выдержать в течении 10-15 минут и обмыть пресной водой под давлением, рекомендуется комбинировать очистку водой с применение щетки с жестким ворсом. Поверхности, подвергающиеся атмосферным нагрузкам, обработать легкой струйной очисткой или шлифованием.

При наличии на поверхности продуктов коррозии цинка – белого налета (так называемой «белой ржавчины»), они должны быть обработаны промывом пресной водой под давлением и очищены механически. Поверхности из оцинкованной стали рекомендуется придать шероховатость при помощи легкой абразивоструйной очистки (свиппинга). Удовлетворительным значением шероховатости будет профиль поверхности в диапазоне 20 мкм ≤ Rz ≤ 50 мкм. В труднодоступных местах допускается обработка поверхности ручным и

механизированным инструментом с применением наждачной бумаги с размером зерна P180-P240.

Подготовка алюминиевой поверхности:

Поверхности обработать подходящим моющим средством для гальванизированных поверхностей. Поверхности, подвергающиеся атмосферным нагрузкам, обработать легкой струйной очисткой с применением неметаллического абразивного материала или тщательным шлифованием до придания поверхности равномерной насечки. Перед проведением окрасочных работ поверхность должна быть свободна от любых сторонних загрязнений, включая масляно-жировые загрязнения, остатки влаги и т. д.

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, 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. 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 загрунтованной поверхности:

Металлические поверхности должны быть предварительно загрунтованы эпоксидными (TALATU/ MASSCOPOXY), полиуретановыми (TALATU/ MASSCOPUR) (иные материалы – по согласованию с изготовителем ЛКМ). Подготовка поверхности – в соответствии с НТД на используемые грунтовочные материалы. Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. На поверхности с истекшим максимальным интервалом перекрытия нанести дополнительную шероховатость. В случае применения эмали при отрицательных температурах учитывайте риск обледенения поверхности, что ухудшит адгезию.

Приготовление грунт-эмали:

В случаях хранения материала при пониженных температурах его компоненты необходимо выдержать до достижения температуры 15°С (или выше). Продукт поставляется в двух емкостях. Всегда смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течение указанного времени жизнеспособности.

Основу грунт-эмали перемешивают до однородности пожаровзрывобезопасной электрической или пневматической мешалкой со специальной насадкой по всему объему тарного места, до однородного состояния. Необходимо обеспечить тщательное перемешивание материала до дна, в том числе и по краям ведра. Все содержимое емкости с отвердителем добавляют в ёмкость с основой и

тщательно перемешивают миксером не менее 5-7 мин по всему объему тарного места, до однородного состояния (равномерного распределения осевшего пигмента). Полнота перемешивания устанавливается визуально. В зависимости от метода нанесения и производительности оборудования при необходимости можно разбавить смесь до рабочей вязкости растворителем TALATU THINNER 500 или TALATU THINNER 200 – для сушки покрытия при температурах: от минус 10°С до плюс 30°С, TALATU THINNER 300 – для сушки покрытия при температурах от плюс 5°С до плюс 40°С.

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

Перед нанесением выдерживают смешанный материал – 5 минут

Пропорции смешивания грунт-эмали: 7 частей основы TALATU DTM 5420-30/60 на 1 часть отвердителя TALATU HARDENER 95420 по объему.

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 10°С до плюс 40°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: 0,013-0,021 дюйма
- Давление: не менее 140-170 бар

Рекомендуемое разбавление: 0-5 об.% растворителем:

- TALATU THINNER 500 / TALATU THINNER 200 – для работ в температурном диапазоне от минус 10°С до плюс 30°С
- TALATU THINNER 300 – для работ в температурном диапазоне от плюс 5°С до плюс 40°С

Пневматическое распыление:

- Диаметр сопла: 1,6–2,2 мм
- Давление: 2,5–3,5 бар

Рекомендуемое разбавление: 0-15 об.% растворителем:

- TALATU THINNER 500 / TALATU THINNER 200 – для работ в температурном диапазоне от минус 10°С до плюс 30°С
- TALATU THINNER 300 – для работ в температурном диапазоне от плюс 5°С до плюс 40°С

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:

- TALATU THINNER 500 / TALATU THINNER 200 – для работ в температурном диапазоне от минус 10 ºС до плюс 30ºС
- TALATU THINNER 300 – для работ в температурном диапазоне от плюс 5°С до плюс 40°С

Режим перекрытия при толщине покрытия 60 мкм:

Продолжительность минимиальной межслойной сушки однослолйного покрытия при различной температуре:

	Температура, °С				
	-10	**0**	**10**	**23**	**40**
Время высыхания до нанесения следующего слоя	30 ч	14 ч	6 ч	2 ч	1,5 ч
До кантовки	48 ч	20 ч	10 ч	6 ч	4 ч
Полное высыхание	56 сут	28 сут	14 сут	7 сут	4 сут

Максимальный интервал перекрытия покрытия не ограничен

Очистка инструментов:

Применять растворитель TALATU THINNER 200, TALATU THINNER 300, TALATU THINNER 500, допускается применение для промывки/очистки оборудования растворителей Р-4 ГОСТ 7827 или ксилол нефтяной ГОСТ 9410. 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°С до плюс 30°С
- отвердитель – от плюс 5°С до плюс 25°С (допустимо понижение температуры хранения до минус 40°С 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
company@talatu.com

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