

ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА:

Teping® EP-Coat Primer Zinc – антикоррозионная двухкомпонентная цинконаполненная эпоксидная грунтовка с высоким содержанием цинка, представляющая собой двухкомпонентную композицию, состоящую из основы (Компонент А) и отвердителя (Компонент Б).

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для долговременной антикоррозионной защиты металлических поверхностей конструкций, эксплуатируемых в условиях окружающей среды С3, С4, С5, СХ (ИСО 12944-5:2018) в различных отраслях (транспортное строительство, нефтегазовый комплекс, промышленное гражданское строительство, объекты энергетики, изделия машиностроения и др.)

Применяется в качестве протекторного слоя в комплексных эпоксидных, эпоксидно-полиуретановых системах покрытий:

- с материалами Teping® EP-Coat Mastic, Teping® EP-Coat Mio и другими эпоксидными и полиуретановыми материалами.

Температурный режим эксплуатации покрытия от -60 до +60°С (все климатические условия).

ОСОБЕННОСТИ МАТЕРИАЛА И ПОКРЫТИЯ:

- Обеспечивает протекторную защиту металла («холодное» цинкование);
- После высыхания пленки формирует покрытие с содержанием металлического цинка не менее 85%.
- Обеспечивает надежную защиту в комплексных системах покрытий, эксплуатирующихся в условиях очень высокой коррозионной активности среды;
- Максимальное время выдержки загрунтованной поверхности до нанесения покрывных слоев – не более 1 года.
- Быстро сохнет, имеет небольшой интервал времени до перекрытия. – Наносится при температуре от -5°С до +40°С

ЗАКЛЮЧЕНИЯ, ОДОБРЕНИЯ, ОТЗЫВЫ:

ТУ 20.30.22-010-01034840-2021

Свидетельство о государственной регистрации
№ RU.08.08.09.008.E.001936.09.23 от 04.09.2023

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Цвет и внешний вид покрытия	Однородная пленка серого цвета
Адгезия методом решетчатого надреза, балл, не более	1
Вязкость	Тиксотропная
Плотность (А+Б) (ГОСТ 31992.1-2012), г/см ³	2,4-2,9
Массовая доля нелетучих веществ, %, не менее:	82,0-92,0
Жизнеспособность(20±2 °С, ч., не менее	6
Время высыхания (20±2 °С), ч, не более: <i>до ст.3 (ГОСТ 19007):</i>	1,5
Теоретический расход на 1 слой, кг/м ² :	0,195-0,390
Толщина сухой плёнки, мкм	40-80

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:

1. Поверхность обезжирить до степени 1 по ГОСТ 9.402-2004
2. Для стальных поверхностей: Выполнить абразивоструйную очистку металла до степени не ниже 2 по ГОСТ 9.402-2004 или Sa ½ (ИСО 8501-1:2014) с приданием шероховатости поверхности 30 - 50 мкм. Нанесение по гладкой поверхности не допускается.
3. После абразивоструйной очистки абразивную пыль, продукты очистки обдуть сжатым воздухом или убрать пылесосом.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Общая рекомендация – Температура окружающей среды, окрашиваемой поверхности, самого материала должны быть от +5 до +40°С. Относительная влажность воздуха не должна превышать 85%. Температура окрашиваемой поверхности должна быть как минимум на 3°С выше температуры «точки росы». Допускается наносить материал при температуре от -10 до +40°С. Рекомендуется производить окрашивание в безветренную погоду. При скорости ветра более 10м/с окрасочные работы производить не рекомендуется.

Методы нанесения: безвоздушное (аппарата БВР), воздушное (пневмо) распыление, кисти, валики

ПОДГОТОВКА МАТЕРИАЛА:

1. Перед применением (особенно в зимнее время) основу материала (Компонент А) и отвердитель (Компонент Б) выдержать в течение 24 ч при температуре 18-24 °С.
2. Перед применением основу материала (Компонент А) тщательно перемешать вручную или механической мешалкой в течение 5-15 минут до однородного состояния.
3. Смешать основу с отвердителем в соотношении, указанном в документе о качестве и выдержите в течение 15-20 мин при температуре (20±2)°С.
4. При необходимости добавить смесевой разбавитель Teping®
5. Вновь вымешать материал перед нанесением

Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
Толщина сухого слоя, мкм	Толщина мокрого слоя, мкм	
40	70	195
80	140	390

Практический расход зависит от толщины слоя, конфигурации конструкции, подготовки окрашиваемой поверхности (шероховатость), применяемого метода окрашивания и оборудования, квалификации персонала, погодных условий (ветер).

Время высыхания однослойного покрытия при толщине сухого слоя 60 мкм.

Степень высыхания	Температура, °С					
	-5	0	10	20	30	40
Сухая «на отлип», мин, не менее	4	2	1	0,5	0,5	0,5
До степени 3 по ГОСТ 19007-73, ч, не более	10	6	3	1,5	1	1
До нанесения следующего слоя, ч.	12	8	4	2	1,5	1,5
До кантования, ч.	144	72	24	11	6	5

Практическое время высыхания, межслойная выдержка зависят от толщины покрытия, температуры, относительной влажности воздуха, эффективности вентиляции и может отличаться от указанного.

Нанесение следующего слоя: Teping® EP-Coat Mastic, Teping® EP-Coat Mio, Teping® PUR-Coat Top и другие эпоксидные, полиуретановые материалы

Параметры нанесения:**Безвоздушное распыление:**

Рекомендуемый разбавитель:	Смесевой разбавитель Teping®
Количество разбавителя:	Не более 5% по массе
Диаметр сопла:	0,015' - 0,021' (0,38 - 0,53 мм)
Давление:	15 МПа (150 бар)

Пневматическое распыления:

Рекомендуемый разбавитель:	Смесевой разбавитель Teping®
Количество разбавителя:	Не более 10% по массе
Диаметр сопла:	1,8 – 2,2 мм
Давление:	0,3 – 0,4 Мпа (3 - 4 бар)

Кисть, валик:

Рекомендуемый разбавитель:	Смесевой разбавитель Teping®
Количество разбавителя:	Не более 5% по массе

Очистка инструмента

Рекомендуемый разбавитель:	Смесевой разбавитель Teping®
----------------------------	------------------------------

ОГРАНИЧЕНИЕ ОТВЕТСТВЕННОСТИ:

Компания не имеет возможности контролировать процесс хранения, укладки материалов, условия эксплуатации выполненных покрытий и несет ответственность только за качество материала при поставке его потребителю и гарантирует его соответствие нашим стандартам.

Компания не несет ответственности за дефекты образовавшиеся в результате некорректного применения данного продукта. Гарантии, касающейся ожидаемой прибыли или другой юридической ответственности, не могут быть основаны на данной информации.

Техническое описание и рекомендации по применению и утилизации материалов даны на основании лабораторных испытаний и практического применения при условии

УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ:

Форма поставки:

Основы материала (Компонент А) расфасовываются в металлические емкости объемом 20 л и отвердитель (Компонент Б) в пластиковые канистры объемом 5 л.

Материал должен храниться в герметичной таре производителя в складских помещениях или под навесом. Хранение и транспортирование при температуре от - 40 до + 40 °С (по ГОСТ 9980.5-2009), без воздействия прямых солнечных лучей. В случае заморозки рекомендуется перед применением выдержать тару с материалом в помещении до достижения температуры материала от +5 до +40 °С. При хранении материала допускается незначительное увеличение вязкости и образование легкоразмешиваемого осадка.

Гарантийный срок хранения: 12 месяцев с даты производства (в не вскрытой таре производителя при соблюдении условий хранения и транспортировки).

правильного хранения и условий нанесения в соответствии с рекомендациями.

Производство материалов время от времени оптимизируется и усовершенствуется, в связи с этим компания оставляет за собой право изменять техническое описание материала без уведомления клиента. С введением нового описания старое техническое описание аннулируется.

ОХРАНА ТРУДА:

Материал можно безопасно использовать при условии соблюдения следующих правил производства работ:

1. Материал огнеопасен в жидком состоянии и его следует хранить вдали от источников воспламенения и высоких температур.
2. Запрещается производить окраску вблизи открытого огня, либо при проведении сварочных работ.
3. Во время работ должно быть обеспечено соответствующее проветривание (исправная приточно-вытяжная вентиляция).
4. При проведении окрасочных работ пользоваться средствами индивидуальной защиты (респиратор, перчатки, очки и другие средства защиты).
5. При попадании материала на кожу, слизистые оболочки и глаза – промыть большим количеством теплой воды. При возникновении аллергической реакции – обратиться к врачу.