

#### ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА:

Teping® PU-Coat Primer - антикоррозионная однокомпонентная полиуретановая грунтовка, отверждаемая влагой воздуха

#### НАЗНАЧЕНИЕ:

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

Применяется в качестве грунтовочного и промежуточного слоев в комплексных полиуретановых системах покрытий:

- с материалами Teping® PU-Coat и другими полиуретановыми материалами

Ориентировочный срок службы системы покрытий, состоящей из трех слоев: Teping® PU-Coat Primer RP, Teping® PU-Coat Primer, Teping® PUR-Coat Top, при суммарной толщине покрытия 240 мкм, для категорий атмосферной коррозионной активности в соответствии с ИСО 12944-5:2018 составляет: более 25 лет для С3; до 25 лет для С4; до 15 лет для С5.

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

#### ОСОБЕННОСТИ МАТЕРИАЛА И ПОКРЫТИЯ:

- Удобство и простота в применении (однокомпонентный);
- Обладает высокой прочностью, износостойкостью;
  - Обеспечивает надежное сцепление с подложкой в комплексных системах покрытий, эксплуатирующихся в условиях очень высокой коррозионной активности среды, в том числе воздействие пресной и морской воды, нефтепродуктов;
  - Упрощенная подготовка поверхности;
  - Наносится при температуре от -15°С до +40°С;
  - Высокая скорость высыхания.

#### НОРМАТИВНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ:

ТУ 20.30.22-012-01034840-2021

Свидетельство о государственной регистрации  
№ RU.08.08.09.008.E.001952.09.23 от 04.09.2023

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Цвет покрытия:	Красно-коричневый, бесцветный
Внешний вид покрытия:	Однородное, без посторонних включений
Объемная доля нелетучих веществ, %	49 ± 3
Массовая доля нелетучих веществ, %	57 ± 3
Плотность, кг/л	1,1 – 1,4
Время высыхания (20±2 °С), ч, не более: до ст.3 (ГОСТ 19007):	4
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246, сек., не менее - сопло 4	20
Теоретический расход на 1 слой, кг/м <sup>2</sup> :	0,135-0,335
Толщина сухой плёнки, мкм	60-150

#### ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:

1. Поверхность обезжирить до степени 1 по ГОСТ 9.402-2004.
2. Для стальных поверхностей: Если возможно – выполнить абразивоструйную очистку металла до степени не ниже 2 по ГОСТ 9.402-2004 или Sa ½ (ИСО 8501-1:2014). В остальных случаях: очистить поверхность от отслаивающейся окалины, ржавчины методом механизированной очистки до степени 4 по ГОСТ 9.402-2004 (St3 или St2 по ИСО 8501-1:2014).  
Для загрунтованных и ранее окрашенных поверхностей: Рекомендуется убедиться в совместимости материала с предыдущим покрытием.
3. После абразивоструйной очистки абразивную пыль, продукты очистки обдуть сжатым воздухом или убрать пылесосом.

#### ПОДГОТОВКА МАТЕРИАЛА:

1. Перед применением (особенно в зимнее время) материал выдержать в течение 24 ч при температуре 18-24 °С.
2. Тщательно перемешать материал вручную или механической мешалкой в течение 2-3 минут до однородного состояния.
3. При относительной влажности менее 30% для сокращения времени высыхания рекомендуется добавить Ускоритель сушки для полиуретановых материалов.
4. При необходимости добавить смесевой разбавитель Teping® и вновь перемешать.
5. В процессе работы и в перерывах в работе с целью сохранения жизнеспособности необходимо закрывать тару с материалом, предотвращая контакт с воздухом.
6. Рекомендуется использовать весь материал из тары в течение рабочей смены. Если использовать материал в течение смены не представляется возможным, на оставшийся в таре материал рекомендуется налить тонким слоем смесевой разбавитель Teping® и плотно закрыть емкость.

#### Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
Толщина сухого слоя, мкм	Толщина мокрого слоя, мкм	
60	120	135
100	200	225
150	300	335

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

#### РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

**Общая рекомендация** – Рекомендуемая температура окружающей среды, окрашиваемой поверхности, самого материала должны быть от +5 до +40°C. Относительная влажность воздуха - от 30 до 98%. Температура окрашиваемой поверхности - как минимум на 3°C выше температуры «точки росы». Допускается наносить материал при температуре от -15 до +40°C. Рекомендуется производить окрашивание в безветренную погоду. При скорости ветра более 10м/с окрасочные работы производить не рекомендуется. При относительной влажности менее 30% для сокращения времени высыхания рекомендуется применять Ускоритель сушки для полиуретановых материалов.

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

**Рекомендуемое предварительное покрытие:** Teping® PU-Coat Primer RP или без грутования предварительно

**Нанесение следующего слоя:** Teping® PU-Coat Top, Teping® PUR-Coat Top

#### Параметры нанесения:

##### Безвоздушное распыление:

Рекомендуемый разбавитель:	Без разбавления
Диаметр сопла:	0,013' - 0,017' (0,33 - 0,43 мм)
Давление:	10 - 15 МПа (100 - 150 бар)

##### Пневматическое распыления:

Рекомендуемый разбавитель:	смесевой разбавитель Teping®
Количество разбавителя:	Не более 5% по массе
Диаметр сопла:	1,8 – 2,2 мм
Давление:	0,3 – 0,4 Мпа (2 -4 бар)

##### Кисть, валик:

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

**Время высыхания однослойного покрытия при толщине сухого слоя 60 мкм.**

Степень высыхания	Температура, °С					
	-10	0	10	20	30	40
Сухая «на отлип», ч, не менее						
До степени 3 по ГОСТ 19007-73, ч, не более	40	16	8	4	2,5	1,5
До кантования и нанесения следующего слоя		20	10	6	4	3
Полное формирование покрытия, сутки	-	-	14	7	7	7

Указанное время высыхания при температуре отличной от 20°C является расчётным. При понижении/повышении температуры воздуха на каждые 10 градусов значения увеличиваются/уменьшаются в 2-4 раза. Практическое время высыхания, межслойная выдержка зависят от толщины покрытия, температуры, относительной влажности воздуха, эффективности вентиляции и может отличаться от указанного. Время высыхания «до кантования», «до штабелирования» зависит от конструктивных особенностей конструкций и технологического процесса (схем строповки, крепежа конструкции для дальнейшей транспортировки) и может отличаться от указанных. Практическое время высыхания определяется опытным путем.

**УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ:**

**Форма поставки:** Металлические ведра объемом 20 л. Материал должен храниться в герметичной таре производителя в складских помещениях или под навесом. Хранение и транспортирование при температуре от - 40 до + 40°C (по ГОСТ 9980.5-2009), без воздействия прямых солнечных лучей. В случае замерзания 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:** 6 месяцев с даты производства (в невскрытой таре производителя при соблюдении условий хранения и транспортировки).

**Очистка инструмента:** ксилол, толуол, бутилацетат

**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 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.