

#### ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА:

Teping® PU-Coat UV – антикоррозионная однокомпонентная полиуретановая эмаль, отверждаемая влагой воздуха, стойкая к действию УФ.

#### 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 самостоятельного покрытия или покрывного слоя в комплексных полиуретановых и эпоксидных системах покрытий:

- с материалами Teping® PU Primer RP, Teping® PU Primer, Teping® PU Primer Zinc и другими

Ориентировочный срок службы системы покрытий, состоящей из трех слоев: Teping® PU-Coat Primer Zinc, Teping® PU-Coat Primer, при суммарной толщине покрытия 200 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°C (все климатические условия).

#### ОСОБЕННОСТИ МАТЕРИАЛА И ПОКРЫТИЯ:

- Удобство и простота в применении (однокомпонентный);
- Обладает высокой прочностью, износостойкостью;
- Выдерживает высокие вибро- и ударные нагрузки (обладает высокой эластичностью);
- Обладает высокой масло-, бензо-, хим- и водостойкостью;
- Обеспечивает надежную защиту в комплексных системах покрытий, эксплуатирующихся в условиях очень высокой коррозионной активности среды;
- Наносится при температуре от - 10°C до + 40°C;
- Высокая скорость высыхания.

#### ЗАКЛЮЧЕНИЯ, ОДОБРЕНИЯ, ОТЗЫВЫ:

ТУ 20.30.22-012-01034840-2021

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Цвет покрытия:	по каталогу RAL
Блеск покрытия:	Полуглянцевый, полуматовый
Внешний вид покрытия:	Однородное, без посторонних включений
Время высыхания (20±2 °С), ч, не более: до ст.3 (ГОСТ 19007):	6
Массовая доля нелетучих веществ, %	62 ± 4
Плотность, кг/л	1,1 – 1,4
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246, сек., не менее - сопло 4	30
Теоретический расход на 1 слой, - кг/м <sup>2</sup> - л/м <sup>2</sup>	0,125-0,175 7-10
Толщина сухой плёнки, мкм	50-70

#### ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:

1. Поверхность обезжирить до степени 1 по ГОСТ 9.402-2004, придать поверхности шероховатость и обеспылить (обдуть сжатым воздухом или убрать пылесосом).
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. Производить окрашивание после высыхания предыдущего грунтовочного слоя до степени 3 по ГОСТ 19007-73.
3. При необходимости (длительном хранении загрунтованных конструкций) поверхность обезжирить до степени 1 по ГОСТ 9.402-2004

#### 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 необходимости добавить смесевой разбавитель Teping® и вновь перемешать.
4. В процессе работы и в перерывах в работе с целью сохранения жизнеспособности рекомендуется закрывать тару с материалом, предотвращая контакт с воздухом.
5. 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	150	0,150

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°С. Относительная влажность воздуха должна быть от 30 до 98%. 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

#### Рекомендуемое предварительное покрытие:

Teping® PU-Coat Primer RP, Teping® PU-Coat Primer Zinc и др.

#### Параметры нанесения:

##### Безвоздушное распыление:

Рекомендуемый разбавитель:	смесевой разбавитель Teping®
Количество разбавителя:	Не более 5% по массе
Диаметр сопла:	0,013' - 0,021' (0,33 - 0,53 мм)
Давление:	10 - 15 МПа (100 - 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 10% по массе

##### Очистка инструмента:

Рекомендуемый разбавитель:	Ксилол, толуол, бутилацетат
----------------------------	-----------------------------

**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	15	7	4	2	1	1
До степени 3 по ГОСТ 19007-73, ч, не более	32	20	12	6	3	2
До кантования, ч.	-	-	12	6	3	2

Указанное время высыхания при температуре отличной от 20°C является расчётным. При понижении/понижении 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 заморозания 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).

**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.