ВИНИКОР® -терм

грунт-эмаль
(ТУ 20.30.12-016-67503963-2018)

ВМП®
1991
Система менеджмента качества сертифицирована по ISO 9001

Описание

Грунт-эмаль термостойкая, антикоррозионная на основе модифицированной органосилаксановой смолы, одноупаковочная.

Назначение и область применения

Предназначена для защитно-декоративного окрашивания металлических поверхностей эксплуатирующихся при температуре от минус 60 до плюс 600 °С, в атмосферных условиях различных климатических районов, в условиях промышленной атмосферы, а также для декоративной окраски минеральных поверхностей (бетонных, железобетонных, кирпичных и асбестовых) внутри помещений.

Используется в качестве:

- самостоятельного покрытия.

Термостойкость и антикоррозионная защита покрытия грунт-эмали зависит от цвета материала и толщины покрытия:

Цвет	Температура эксплуатации покрытия, °С	Рекомендуемая толщина покрытия, мкм
красно-коричневый, черный	До 600	35-55
белый, красно коричневый, черный, серый	До 400	35-55
	До 250	80-120

Сертификация, испытания

Свидетельство о государственной регистрации № RU.77.01.34.008.E.001522.06.20 от 25.06.2020г.

Технические характеристики

Цвет покрытия	белый, серый, красно-коричневый, черный
Внешний вид покрытия	Матовое однородное
Условная вязкость при температуре (20,0±0,5) °С, по вискозиметру ВЗ-246 диаметром сопла 4 мм	25, не менее
Доля нелетучих веществ	
– по объёму, % (об.)	40±2
– по массе, % (масс.)	61±3
Время высыхания до степени 3 (по ГОСТ 19007) при температуре (20±2)°С, мин, не более	30
Толщина сухой плёнки, мкм	15-80
Толщина мокрой плёнки, мкм	35-200
Теоретический расход на однослойное покрытие, г/м^2	45-240

Подготовка поверхности

Углеродистая сталь.

- обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402;
- очистка от окалины, ржавчины и следов старой краски до степени 2 по ГОСТ 9.402 (Sa 2½ или St 3 по ISO 8501-1);
- обеспылить.

Нержавеющая сталь.

- обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402;
- ручная или механизированная очистка с применением наждачной бумаги или неметаллического абразива для создание шероховатой поверхности;
- обеспылить.

Бетонная поверхность.

Должна быть равномерно шероховатой и не иметь выступающей арматуры, трещин, выбоин, раковин, наплывов, сколов рёбер, масляных пятен, грязи и пыли.

- Удалить грязь, масляные и жировые загрязнения;
- удалить известковое (цементное) молочко, разрушенные или отслаивающиеся слои бетона и старых покрытий методом абразивной очистки, шлифовальной машиной или щетками;
- обеспылить;
- отремонтировать трещины и сколы.

Выдержка бетонного основания после укладки бетона до нанесения грунт-эмали должна составлять не менее 28 суток; после применения выравнивающих смесей – согласно нормативной документации производителя смеси. Влажность бетона в поверхностном слое толщиной 20 мм должна быть не более 4 % (на поверхности бетона не должно быть пленочной влаги, поверхность бетона должна быть на ощупь воздушно-сухой).

Перед нанесением следующих слоев покрытие должно быть сухим, чистым и свободным от масла и пыли.

Инструкции по применению

- перед применением перемешать до однородного состояния;
- при необходимости разбавить до рабочей вязкости.

Материал рекомендуется наносить в заводских и полевых условиях при температуре от минус 15 до плюс 35 °С и относительной влажности воздуха не более 85 %. Температура окрашиваемой поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на 3 °С.

Подготовленная к нанесению грунт-эмаль должна иметь температуру не ниже плюс 15 °С.

Грунт-эмаль рекомендуется наносить в 1-2 слоя методами безвоздушного, пневматического (воздушного) распыления, кистью/валиком на чистую сухую поверхность.

Рекомендованные способы нанесения:

Безвоздушное распыление	
Рекомендуемые разбавители	без разбавления
Давление	12-19 МПа (120-190 бар)
Диаметр сопла	0,011”-0,019” (0,28-0,48 мм)
Пневматическое нанесение	
Рекомендуемые разбавители	СОЛЬВИН-14, СОЛЬВИН-15(ТУ 20.30.22-014-67503963-2018), ксилол
Количества разбавителя	до 5 % по массе
Давление	0,2-0,4 МПа (2-4 бар)
Диаметр сопла	1,8-2,2 мм
Кисть/валик	
Рекомендуемые разбавители	СОЛЬВИН-14, СОЛЬВИН-15, ксилол
Количество разбавителя	до 5 % по массе
Очистка оборудования	СОЛЬВИН-14, СОЛЬВИН-15, толуол, ксилол

Сушка между слоями грунт-эмали при температуре 20 °С – не менее 30 минут. Время сушки зависит от температуры поверхности и окружающего воздуха, степени разбавления материала, толщины покрытия, эффективности вентиляции и относительной влажности воздуха.

Окончательное формирование покрытия грунт-эмали происходит в результате термоотверждения в процессе эксплуатации изделий: при нагреве при температуре 250 °С в течение не менее 60 минут.

Время выдержки покрытия до начала эксплуатации:

– не менее чем после 1 часа после термоотверждения;
– не менее 1 суток при температуре (20±2) °С.

Упаковка и хранение

Материал упакован в металлические ведра и металлические банки.

Условия хранения – в соответствии с ГОСТ 9980.5 (при температуре окружающего воздуха от минус 40 до плюс 40 °С). При хранении тара с материалом, не должна находиться вблизи источников тепла, подвергаться воздействию атмосферных осадков и прямых солнечных лучей.

Гарантийный срок хранения грунт-эмали – 12 месяцев с даты изготовления.

Меры безопасности

При работе соблюдать соответствующие отраслевые нормы и требования, а также меры предосторожности, указанные на этикетке тары.

Использовать средства индивидуальной защиты (очки, маски, респираторы), избегать вдыхания растворителей при испарении и попадания материала или его компонентов на кожу, слизистые оболочки глаз и дыхательных путей; внутри помещений использовать только при обеспечении достаточной вентиляции.

Материал огнеопасен!

Предоставленная информация носит общий характер, не учитывает специфику конкретного объекта и должна рассматриваться совместно с руководством по нанесению. Применение материала для иных целей или при воздействии иных факторов должно иметь письменное подтверждение ЗАО НПХ ВМП. При его отсутствии производитель не несёт ответственности за неправильное применение материала, и покупатель утрачивает право на предъявление претензий и удовлетворение требований, связанных с качеством полученного покрытия.

НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ХОЛДИНГ «ВМП»
Екатеринбург +7 (343) 357-30-97; 385-79-00; 385-66-10, office@fmp.ru
Москва +7 (495) 411-65-03; 411-65-04, msk@fmp.ru
Санкт-Петербург +7 (812) 640-55-20, spb@fmp.ru
Представительства в РФ и за рубежом – на **vmp-holding.ru**