

Описание

Грунтовка эпоксидная с высоким сухим остатком, позволяет наносить толстослойное покрытие, двухупаковочная. Толерантная к подготовке поверхности, допускается наносить по плотнотержащимся остатками продуктов коррозии и/или старых покрытий.

Покрытие устойчиво к воздействию морской и пресной воды, нефти, нефтепродуктов, и других сред, резких перепадов температур от минус 50 до плюс 60 °С.

Назначение и область применения

Защита от коррозии подводной и надводной части корпусов, пояса, переменных ватерлиний и надстроек судов неограниченного района плавания, а также других конструкций, эксплуатирующихся в морской, пресной воде и атмосферных условиях.

Применяется по углеродистым и нержавеющей сталям, стеклопластику и углепластику, алюминию и бетону.

Используется в качестве:

- самостоятельного покрытия;
- грунтовочного слоя в комплексных системах покрытий с эмалями ВИНКОР-марин, ВИНКОР-62, ПОЛИТОН-УР (УФ), грунт-эмалями ВИНКОР, ВИНКОР-акрил-51, ВИНКОР-норд, а также другими эмалями и грунт-эмалями на винилово-эпоксидной, эпокси-уретановой, эпоксидной, акрилатной и полиуретановой основах.
- в качестве связующего (адгезионного) слоя для подводной части корпусов и района переменной ватерлинии между эпоксидным покрытием и противообрастающей эмали.

При эксплуатации в атмосфере при интенсивном УФ-излучении покрытие свойственно мелеть, как и всем эпоксидным материалам.

Сертификация, испытания

Свидетельство о государственной регистрации № RU.77.01.34.008.E.003250.12.21 от 20.12.2021 г.

Система покрытий ВИНКОР-марин имеет заключения НИЦ «Курчатовский институт» – ЦНИИ КМ «Прометей» и решение секции №5 МВК по приемке лакокрасочных материалов о применение их в судостроении и судоремонте.

Сертификат системы добровольной сертификации РОССИЙСКОГО РЕЧНОГО РЕГИСТРА № РОСС RU.Р000.Н00432.

Технические характеристики

Цвет покрытия	красно-коричневый, серый, а также другие цвета по согласованию с заказчиком
Блеск покрытия	матовый
Плотность грунтовки, г/см ³	1,4±0,1
Вязкость грунтовки	тиксотропная
Жизнеспособность при температуре (20±2) °С, не менее, ч	4
Доля нелетучих веществ,	
- по объёму, % (об.)	63,0±2,0
- по массе, % (масс.)	78,5±3,5
Время высыхания до степени 3 (ГОСТ 19007) при температуре (20±2) °С, ч, не более	6
Толщина сухой плёнки, мкм	50-240
Толщина мокрой плёнки, мкм	80-380
Теоретический расход на однослойное покрытие, г/м ²	105-510

Подготовка поверхности

Поверхности из углеродистой стали

- обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402;
- выполнить абразивоструйную очистку от окалины, ржавчины и следов старой краски до степени 2 по ГОСТ 9.402 (Sa 2 ½ или Sa 2 по ISO 8501-1); при ремонтной окраске допускается механизированная и ручная очистка от ржавчины до степени 3 или 4 по ГОСТ 9.402 (Sa 2 или St 2 по ISO 8501-1).

- обеспылить.

Поверхности из алюминиевой и нержавеющей стали:

- обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402;
- абразивоструйная очистка с применением неметаллического абразива, позволяющая получить поверхность с острым профилем. Допускается ручное или механизированное шлифование поверхности с помощью неметаллических абразивов или наждачной бумаги;

- обеспылить.

Перед нанесением второго слоя покрытие должно быть сухим, чистым и свободно от масла и пыли.

Стеклопластик

- обезжирить поверхность до первой степени по ГОСТ 9.402;
- очистить поверхность от подтеков, наплывов смолы, прилипших волокон, армирующей стеклоткани с помощью шлифования;
- обеспылить.

Бетонная поверхность:

Подготовленная к нанесению лакокрасочного покрытия должна быть равномерно шероховатой и не иметь выступающей арматуры, трещин, выбоин, раковин, наплывов, сколов ребер, масляных пятен, грязи и пыли.

Порядок выполнения работ:

- удаление грязи, масляных и жировых загрязнений;
- удаление известкового (цементного) молочка, разрушенных или отслаивающихся слоев бетона и старых покрытий методом абразивной очистки, шлифовальной машиной или щетками;
- обеспыливание;
- ремонт трещин и сколов.

Выдержка бетонного основания после укладки бетона до нанесения грунтовки должна составлять не менее 28 суток; после применения выравнивающих смесей – согласно нормативной документации производителя смеси. Влажность поверхностная (в поверхностном слое толщиной 20 мм) не более 4 %.

Перед нанесением второго слоя, а также перед нанесением покрывных слоев, покрытие должно быть сухим, чистым и свободно от масла и пыли.

Инструкции по применению

- перед применением тщательно перемешать основу до однородного состояния;
- при постоянном перемешивании добавить в основу отвердитель и тщательно перемешать (соотношение основы и отвердителя указано на таре и в паспорте качества на материал);
- при необходимости разбавить до рабочей вязкости;
- готовый материал выдержать перед нанесением 15-20 мин с прикрытой крышкой.

При организации окрасочных работ следует учитывать уменьшение времени жизнеспособности рабочей смеси (после смешения компонентов) при повышении температуры.

Материал рекомендуется наносить в заводских и полевых условиях при температуре от плюс 5 до плюс 35 °С и относительной влажности воздуха не более 85 % (допускается нанесение при температуре от минус 5 °С). Температура окрашиваемой поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на 3 °С.

Подготовленная к нанесению грунтовка должна иметь температуру не ниже 15 °С.

Грунтовку рекомендуется наносить в 1-2 слоя методами безвоздушного, пневматического распыления, кистью/валиком.

Рекомендуемые параметры нанесения:

Безвоздушное распыление

Рекомендуемые разбавители	СОЛЬВИН-12, СОЛЬВИН-15
Количество разбавителя	до 7 % от массы
Давление	15-21 МПа (150-210 бар)
Диаметр сопла	0,015"-0,021"(0,38-0,53 мм)

Пневматическое нанесение

Рекомендуемые разбавители	СОЛЬВИН-12, СОЛЬВИН-15
Количество разбавителя	до 7 % по массе
Давление	0,2-0,4 (2-4 бар)
Диаметр сопла	1,8-2,2 мм

Кисть/валик

Рекомендуемые разбавители	СОЛЬВИН-12, СОЛЬВИН-15
Количество разбавителя	до 7 % по массе

Очистка оборудования

СОЛЬВИН-12, СОЛЬВИН-15, растворители 646, P-4

Сушка покрытия естественная, параметры приведены в таблице:

Степень высыхания	Время, ч (часы) при температуре окружающего воздуха, °С								
	-5	0	+5	+10	+15	+20	+25	+30	+35
Время отверждения при толщине сухой пленки 100 мкм									
До степени 1 по ГОСТ 19007, мин	24	12	9	6	4,5	3	2	1,5	1
До степени 3 по ГОСТ 19007, ч	96	48	36	16	12	6	5	3	2
До перекрытия минимальное, ч	96	48	36	16	12	6	5	3	2
Полное отверждение, сут.	182	96	72	32	8	7	6	5	4

Указанное время отверждения рекомендуется принимать как ориентировочное (время отверждения зависит от температуры поверхности и окружающего воздуха, степени разбавления материала, толщины покрытия, эффективности вентиляции и относительной влажности воздуха), фактическое время следует определять опытным путём при окрашивании в конкретных условиях.

Максимальное интервал перекрытия грунтовки ВИНИКОР-марин – 6 месяцев. В случае превышения максимального интервала перекрытия, перед нанесением последующего слоя необходимо придать покрытию шероховатость легким бластингом или механическим инструментом.

Упаковка и хранение

Материал поставляется комплектно: основа и отвердитель, упакованные в металлические ведра и металлические банки соответственно в зависимости от веса комплекта.

Условия хранения – в соответствии с ГОСТ 9980.5 (при температуре окружающего воздуха от минус 40 до плюс 35 °С). При хранении тара с компонентами материала не должна находиться вблизи источников тепла, подвергаться воздействию атмосферных осадков и прямых солнечных лучей.

Гарантийный срок хранения определяется гарантийными сроками хранения основы (24 месяца) и отвердителя (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 и его компоненты (основа и отвердитель) огнеопасны!
Отвержденное покрытие не наносит вреда здоровью.

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 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