

ВИНИКОР-62 ЖД

ТУ 2312-008-23394220-2007

ТИП	Эмаль винилово-эпоксидная двухупаковочная						
НАЗНАЧЕНИЕ	Предназначена для защитно-декоративного окрашивания металлических поверхностей, эксплуатирующихся в атмосферных условиях различных климатических районов, внутри промышленных помещений.						
ОСОБЕННОСТИ	Покрытие масло-, бензостойкое, устойчивое к воздействию агрессивных сред, обливам нефти и нефтепродуктов, морской и пресной воды, резких перепадов температур (от -60 ⁰ С до +60 ⁰ С), кратковременному воздействию горячей воды и пара.						
ИСПОЛЬЗУЕТСЯ	<p>Для окраски в системах покрытий для железнодорожных мостовых конструкций, наружной и внутренней поверхностей грузового подвижного состава: вагонов-хопперов для перевозки минеральных удобрений, цистерн для перевозки нефтепродуктов и сжиженных углеводородных газов, крытых грузовых вагонов и др.</p> <p>Системы покрытий с применением грунтовки имеют заключения ВНИИЖТ, ВНИИСТ, ЦНИИПСК им. Мельникова, НИИ ЛКП с ОМЗ «Виктория», АООТ ВНИИНефтехим, внесены в ГОСТ 7409-2009 «Вагоны грузовые. Требования к лакокрасочным покрытиям».</p>						
ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ							
Цвет	белый, серый, зеленый и др. Возможна колеровка по каталогу RAL						
Внешний вид	покрытие матовое						
Разбавитель	Р-4, ацетон, ксилол (не более 5% по массе). Ксилол при температуре окраски выше +25 °С.						
Массовая доля нелетучих веществ	38-44 %						
Жизнеспособность	Не менее 24 часов при +20°С						
Теоретический расход	140-190 г/м ² на 1 слой.						
Толщина сухой пленки	40-55 мкм						
РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ							
Подготовка поверхности	Металлическую поверхность покрыть грунтовкой Виникор-061, ВИНИКОР-ЦИНК, ЦВЭС, ЦИНОТАН либо другими по согласованию с производителем. Поверхность бетонных и железобетонных конструкций загрунтовать лаком ВИНИКОР-63. Загрунтованная поверхность должна быть чистой, сухой, без жировых пятен. При необходимости обеспылить и обезжирить.						
Подготовка материала	Тщательно перемешать основу эмали и смешать с отвердителем в соотношении указанном в паспорте качества, выдержать 15-20 минут. При необходимости разбавить до рабочей вязкости.						
Условия нанесения	Окраску производить при температуре от -10 °С (темных тонов), -5 °С (светлых тонов) до +35°С и влажности воздуха не более 85%. Не допускается нанесение на влажные поверхности.						
Методы нанесения	<table border="1"><tr><td>Безвоздушное Распыление</td><td>Давление краски на выходе из сопла – 150 атм, диаметр сопла 0,38-0,53мм (0,015"-0,021"); рабочая вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм– 40-70 с.</td></tr><tr><td>Пневматическое распыление</td><td>Давление сжатого воздуха 2-4 атм; диаметр сопла – 1,8-2,2 мм; рабочая вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм – 25-30 с.</td></tr><tr><td>Кисть, валик</td><td>рабочая вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла соплом 4 мм – 30-65 с.</td></tr></table>	Безвоздушное Распыление	Давление краски на выходе из сопла – 150 атм, диаметр сопла 0,38-0,53мм (0,015"-0,021"); рабочая вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм– 40-70 с.	Пневматическое распыление	Давление сжатого воздуха 2-4 атм; диаметр сопла – 1,8-2,2 мм; рабочая вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм – 25-30 с.	Кисть, валик	рабочая вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла соплом 4 мм – 30-65 с.
Безвоздушное Распыление	Давление краски на выходе из сопла – 150 атм, диаметр сопла 0,38-0,53мм (0,015"-0,021"); рабочая вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм– 40-70 с.						
Пневматическое распыление	Давление сжатого воздуха 2-4 атм; диаметр сопла – 1,8-2,2 мм; рабочая вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм – 25-30 с.						
Кисть, валик	рабочая вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла соплом 4 мм – 30-65 с.						
Количество слоев	Рекомендуется 1-3 слоя						
Время высыхания	Не более 3 часов до ст.3 при +20°С. Выдержка системы покрытий перед эксплуатацией – 7 суток						
ХРАНЕНИЕ	В складском помещении или под навесом, исключающим попадание прямых солнечных лучей при температуре от -35°С до +35°С. Срок хранения 12 месяцев.						
ЭКСПЛУАТАЦИЯ ПОКРЫТИЯ	Используется при температуре -60 - +60 °С, условия УХЛ-1.						



ПРЕДПРИЯТИЕ НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ХОЛДИНГА «ВМП»

ЭКОР-НЕВА®

ООО «НПП «ЭКОР-НЕВА» РОССИЯ, 192012, Санкт-Петербург, а/я 32, пр.Обуховской обороны, 116, корп. 1, лит. Е
тел./факс: +7 (812) 449-48-00; www.ekor-neva.ru