

ПРОМАКОР® 0-701 Zn

грунт-краска антикоррозионная цинкнаполненная
ТУ 2313-015-10629147-2016

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Одноупаковочная антикоррозионная грунт-краска на основе высокодисперсного порошка цинка марки ПЦВ и термопластичного полимера с добавками вспомогательных веществ. ПРОМАКОР 0-701 Zn предназначена для защиты металлоконструкций и оборудования из углеродистых и малолегированных сталей, а также железобетонных строительных конструкций, эксплуатируемых:

- в атмосферных условиях всех климатических районов, типов и категорий размещения по ГОСТ 15150-69;
- в пресной и морской воде, грунтовых водах, водных растворах солей при pH=6,0-8,5;
- при контакте с питьевой водой в практике холодного хозяйственно-питьевого водоснабжения;
- при контакте с этиловым спиртом и его водными растворами;
- при воздействии высокоагрессивных газов и паров металлургических и химических производств (в качестве грунтовочного покрытия с химически стойким покрывным слоем).

Преимущества покрытия ПРОМАКОР 0-701 Zn:

- обладает протекторными свойствами за счет высокого содержания цинка и обеспечивает долговременную защиту от коррозии;
- быстро сохнет, пригодно для сварки, не ухудшает свойств сварного шва, ремонтпригодно;
- выдерживает перепад температур **от минус 60 °С до плюс 150 °С**;
- отсутствует эмиссия вредных веществ в питьевой воде.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Грунт-краска

Массовая доля нелетучих веществ, % масс.	75 - 85
Плотность, г/см ³	2,1 - 2,9
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4мм при (20±0.5)°С, с	30 - 50
Время сушки до степени 3 при (20±2)°С, мин не более	30
Теоретический расход на однослойное покрытие, г/м ²	200 - 300

Покрытие

Содержание цинка в сухом покрытии, %	95 - 96
Внешний вид	матовое светло-серое
Адгезия к металлу, балл	1
Толщина одного слоя, мкм	30 - 50
Прочность при ударе, см, не менее	50
Эластичность при изгибе, мм, не более	5

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ И МАТЕРИАЛОВ К РАБОТЕ

Подготовка металлической поверхности

Поверхность изделия не должна иметь заусенцев, острых кромок (радиусом менее 2 мм), сварочных брызг, подрезов от сварки, следов резки, остатков флюса.

Обезжиривание поверхности производить: ацетоном, Р-4, Р-5, №646.

Запрещается использование уайт-спирита, сольвента, бензина!

Поверхность металла должна быть очищена до степени 3 по ГОСТ 9.402-2004 (таблица 9) или степени St 2 по ISO 8501-1:2007 механизированным инструментом. При осмотре без увеличения поверхность должна быть свободной от видимых масла, смазки, грязи, а также от плохо пристающих прокатной окалины, ржавчины, краски и посторонних частиц.

Для получения максимального срока службы покрытия степень подготовки поверхности – не ниже Sa 2.5 по ISO 8501-1:2007.

После очистки поверхность необходимо обеспылить промышленным пылесосом или сжатым воздухом без содержания масла и влаги.

При наличии на подготовленной поверхности масляных загрязнений поверхность изделия повторно обезжиривается ацетоном, Р-4, Р-5, №646. Обезжиривание поверхности производится непосредственно перед окрашиванием. По заключению руководителя работ обезжиривание можно не производить.

При отрицательных температурах обезжиривание после подготовки поверхности производить обязательно ацетоном или Р-4, Р-5.

Разрыв во времени между подготовкой поверхности и нанесением лакокрасочного материала составляет:

Не более 6 часов на открытом воздухе;

Не более 24 часа при работе внутри помещения.

Запрещается окрашивание по влажной поверхности, льду, снегу!

Подготовка бетонной и железобетонной поверхности

Поверхность, подготовленная к нанесению **грунт-эмали ПРОМАКОР® 0-701 Zn**, не должна иметь выступающей арматуры, раковин, наплывов, сколов ребер, масляных пятен, грязи, пыли, льда, снега, слоев старой краски, имеющей слабое сцепление с поверхностью. Все трещины и дефектные участки должны быть отремонтированы ремонтными материалами **MAPEI**, либо аналогичными.

Новые поверхности или поверхности, отремонтированные при помощи строительных растворов, должны быть полностью выдержанными, тщательно очищенными, прочными и сухими. Удалите все следы масел, смазки и отслаивающихся частиц.

Первый, грунтовочный, слой наносится разбавленным на 15-20%. Второй и последующие слои наносятся обычной вязкости.

Для качественной защиты поверхности наносится не менее двух слоёв **грунт-эмали ПРОМАКОР® 0-701 Zn**.

Практический расход **грунт-эмали ПРОМАКОР® 0-701 Zn** сильно зависит от впитываемости и шероховатости бетонного основания, и может значительно увеличиться по сравнению с теоретическим.

Подготовка материала

Перед применением грунт-краска перемешивается в таре завода-изготовителя пневмо- или электромиксером не менее 5 минут до полного исчезновения осадка и однородности по всему объему.

При необходимости разбавления и доведения до рабочей вязкости используют разбавитель ксилол. Степень разбавления не должна превышать 15%.

При перерывах в работе грунт-краска должна храниться в плотно закрытой таре, перед началом работы ее необходимо перемешать пневмо- или электромиксером и выдержать не менее 10 минут.

НАНЕСЕНИЕ МАТЕРИАЛА

Температура окружающей среды от минус 15°C до +35°C; Относительная влажность воздуха не более 80 %. Запрещается производить окрашивание во время осадков. Запрещается производить окрашивание методами распыления, при скорости ветра более 10 м/сек. Температура окрашиваемой поверхности должна быть на 3°C выше точки росы.

Грунт-краска ПРОМАКОР® 0-701 Zn наносится вручную для ремонтного и полосового окрашивания, а также методами распыления.

Полосовое окрашивание

При наличии на поверхности сварных швов, торцевых кромок, труднодоступных мест необходимо обязательно произвести перед окрашиванием всей поверхности нанесение грунтовки в виде «полосового слоя» кистью.

Толщина покрытия

Грунт-краска ПРОМАКОР® 0-701 Zn наносится в 1-2 слоя. Толщина однослойного покрытия (по сухому слою) – 30-50 мкм.

Расход материала

Расход **грунт-эмали ПРОМАКОР® 0-701 Zn** на однослойное покрытие (ТСП-40 мкм) составляет 250 г/м² (без учета технологических потерь, зависящих от способа нанесения, степени распыла, применяемого оборудования, квалификации рабочих, шероховатости поверхности).

Межслойная сушка

Время выдержки покрытия до нанесения следующего слоя **ПРОМАКОР® 0-701 Zn** – 30 мин при +20 °С.

Промывка оборудования

Оборудование следует промывать ацетоном, Р-4, Р-5, ксилолом, орто-ксилолом.

Полная сушка

Время выдержки до набора оптимальных свойств покрытия при +20°C – 24 часа.

Ремонт покрытия

При повреждении участка покрытия до металла произвести зачистку ручным инструментом до полного удаления возможной ржавчины, обеспылить, обезжирить и окрасить участок (кистью, валиком).

ЭКСПЛУАТАЦИЯ ПОКРЫТИЯ

В комплексных системах покрытий может эксплуатироваться во всех макроклиматических зонах. Температура эксплуатации в атмосфере от -60 до +150 °С. Покрытие **ПРОМАКОР 0-701 Zn** пожаробезопасно, относится к материалам не воспламеняющимся и не распространяющим пламя на поверхности.

ФАСОВКА

ПРОМАКОР 0-701 Zn расфасовывается комплектно в тару от 20 до 55 кг.

УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

Грунт-краска должна храниться в закрытом помещении или под навесом. Избегать попадание прямых солнечных лучей. Возможно хранение и транспортировка при отрицательных температурах (до -40°C). Срок хранения в невскрытой таре производителя 12 месяцев.

ГАРАНТИЯ И ОТВЕТСТВЕННОСТЬ

Компания ИЦ ПРОМАТЕХ гарантирует отсутствие дефектов материала и качество изготовления продукции. Ответственность компании ИЦ ПРОМАТЕХ перед покупателем, потребовавшим возмещения ущерба, сводится к замене продукции, не отвечающей условиям настоящей гарантии или перечислению на счет покупателя суммы, равной стоимости некондиционной продукции. Любые



ПРОМАТЕХ


АНТИКОР • ОГНЕЗАЩИТА • РЕМОНТ БЕТОНА • ПОЛЫ • ГИДРОИЗОЛЯЦИЯ
ОКРАСочНОЕ И ДРОБЕСТРУЙНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ООО "Инжиниринговый центр "ПРОМАТЕХ"
ИНН 3662184404, КПП 366201001
ОГРН 1133668001686
Воронеж, ул. Солнечная, д.31, лит.30А, оф. 13
(473) 233-33-48, 232-36-98, 232-36-94
e-mail: info@promateh.ru
www.promateh.ru

претензии по продукции компании ИЦ ПРОМАТЕХ должны быть представлены покупателем в письменном виде в течение 5 (пяти) дней после обнаружения заявленного дефекта, но не позднее истечения предельного срока хранения продукции или одного года с момента поставки, в зависимости от того, что наступит быстрее. Несоблюдение покупателем сроков извещения компании ИЦ ПРОМАТЕХ о подобном несоответствии снимает обязательства компании по данной гарантии.

Инжиниринговый центр "ПРОМАТЕХ" - КАЧЕСТВО. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ. ПРОФЕССИОНАЛИЗМ

Подробная информация по тел. (473) 233-33-48, 232-36-94(98) • e-mail: info@promateh.ru

Горячая линия в интернете [icq398209960](https://www.instagram.com/promateh) • в соцсетях PROMATEX  • www.promateh.ru

- | | |
|---|---|
| ✓ антикоррозионные материалы | ✓ окрасочное и дробеструйное оборудование |
| ✓ огнезащитные составы и конструктив | ✓ компрессорное оборудование |
| ✓ строительные безусадочные смеси для ремонта | ✓ приборы контроля |
| ✓ промышленные полы | ✓ гарантийный ремонт |
| ✓ гидроизоляция | ✓ инспекция и техобслуживание |
| ✓ жидкая теплоизоляция | ✓ составление ТЭО на работы |