

ТАIKOR Primer 140

Двухкомпонентный цинконаполненный эпоксидный грунт

ТУ 2313-105-72746455-2016

Двухкомпонентное цинконаполненное эпоксидное грунтовочное покрытие



Описание продукции:

Представляет собой двухкомпонентное цинконаполненное эпоксидное грунтовочное покрытие. При нанесении на стальную поверхность образует прочную водонепроницаемую, антикоррозионную пленку с дополнительным протекторным механизмом защиты.

Область применения:

Применяется в качестве высокопрочного химстойкого грунтовочного покрытия в системах антикоррозионной защиты ответственных стальных сооружений и изделий, эксплуатируемых во влажной промышленной атмосфере, а также в контакте с пресной и морской водой (металлоконструкций, мостовых сооружений, оборудования, железнодорожного, морского, речного транспорта и т.д.). Благодаря протекторному механизму защиты обеспечивает высокую долговечность (более 25 лет), противокоррозионную стойкость и водостойкость системы покрытия.

Рекомендуется применять в комплексной системе с эпоксидным грунтом TAIKOR Primer 150 и полиуретановым финишным покрытием TAIKOR Top 425. Может эксплуатироваться в условиях высокой коррозионной активности.

Основные физико-механические характеристики:

Наименование показателя	Ед. изм.	Значение	Метод испытаний
Условия нанесения			
Вид основания		Сталь	-
Температура воздуха при нанесении	°С	+5...+30	-
Относительная влажность воздуха, не более	%	80	-
Свойства материала			
Массовая доля нелетучих веществ	%	86,5 – 88,5	ГОСТ 31939-2012
Плотность, при температуре (20±2)°С (после смешивания)	г/см ³	2,7±0,1	ГОСТ 31992.1-2012
Время высыхания до степени 1, при температуре +20°С, не более	час	1	ГОСТ 19007-73
Время высыхания до степени 3, при температуре +20°С, не более	час	4	ГОСТ 19007-73
Время высыхания до степени 3, при температуре +120°С, не более	час	0,5	ГОСТ 19007-73
Жизнеспособность состава после смешивания компонентов, при температуре (20±2)°С, не менее	час	24	ГОСТ 27271-2014
Нанесение материала			
Соотношение компонентов А:В, по массе	части	100:7	-
Расход на один слой	кг/м ²	0,270 – 0,315	-
Толщина одного слоя	мкм	60 – 70	-
Время выдержки перед последующими слоями при температуре (20±2)°С, не менее	час	4	-
Время полной полимеризации покрытия при температуре выше +18°С, не менее	сутки	5	-
Свойства покрытия			
Внешний вид	-	Цвет серый, матовый, допускается легкая шероховатость	Визуально
Адгезия к стали, не более	балл	1	ГОСТ 15140-78

Прочность пленки при ударе, не менее	см	50	ГОСТ4765-73
Эластичность пленки при изгибе, не более	мм	1	ГОСТ 6806-73
Температура эксплуатации	°С	-60...+110	-
Стойкость пленки к статическому воздействию 3%-ого раствора NaCl при температуре (20±2)°С, не менее	ч	24	ГОСТ 9.403-80, метод А

Производство работ:

Согласно инструкции по применению материала и технических инструкций на системы ТАЙКОР.

Перед применением оба компонента ТАЙКОР Primer 140 должны быть выдержаны при температуре не ниже +18°С в течение суток.

Перед нанесением компонент А и компонент В должны быть тщательно перемешаны каждый в своей транспортировочной таре. Особое внимание уделяется перемешиванию цинкового порошка в компоненте А. После перемешивания компонентов по отдельности, их необходимо смешать в соотношении 100:7 по массе и тщательно перемешать до однородной консистенции и выдержать состав примерно 10-15 мин. После перемешивания состава материал можно разбавить специальным разбавителем ТАЙКОР Thinner 02 в количестве до 10% по массе (разбавитель добавлять через 15 мин после смешения компонентов).

На металлических основаниях грунт наносят после тщательной подготовки поверхности – обезжиривание до первой степени по ГОСТ 9.402, абразивоструйная очистка до степени Sa 2½ по ГОСТ Р ИСО 8501-1, обеспыливание.

Методы нанесения – безвоздушное или пневматическое распыление, кистями, валиками.

В случае применения для окраски металла, предназначенного под электросварку, толщина слоя в местах сварного шва не должна превышать 20 мкм.

В процессе работы, грунт ТАЙКОР Primer 140 необходимо периодически перемешивать во избежание осаждения цинкового порошка.

При производстве работ руководствоваться СП 28.13330.2012, контролировать температуру и относительную влажность воздуха, температуру поверхности, температуру точки росы (температура поверхности должна быть на 3°С выше температуры точки выпадения росы).

Не применять вблизи источников открытого огня. Работы проводить в хорошо проветриваемых помещениях, в средствах индивидуальной защиты. Избегать попадания на кожу и в глаза.

Хранение:

Хранить в сухом, защищенном от солнечных лучей месте, в неповрежденной оригинальной упаковке при температуре от -40°С до +40°С. Гарантийный срок хранения – 24 месяца.

Транспортирование:




Транспортирование материала должна производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 9980.5-2009. Перевозка материала осуществляется всеми видами транспорта крытого типа.

Сведения об упаковке:

Ведро. Основа (комп. А) – 25 кг, отвердитель (комп. В) – 1,75 кг.

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 • в соцсетях PROMATEH    • 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 |