

Описание

Двухупаковочная композиция на основе цинковой пасты и этилсиликатного связующего.

По массовому содержанию цинка металлического (более 85%) покрытие соответствует эксплуатационным требованиям SSPC Paint 20 (уровень 1, тип II), может рассматриваться как «холодное» цинкование.

Назначение и область применения

Антикоррозионная защита стальных изделий и сооружений, эксплуатируемых в атмосферных условиях всех макроклиматических районов, типов атмосферы и категорий размещения по ГОСТ 15150. Покрытие устойчиво в морской и пресной воде, в водных растворах солей (pH = 6,0-9,0), в нефти и нефтепродуктах и может применяться в системах холодного и горячего хозяйственно-питьевого водоснабжения.

Термостойкость в сухой неагрессивной атмосфере: длительно – плюс 150 °С, кратковременно – плюс 200 °С.

Композиция ЦВЭС используется в качестве:

- грунтовок в комплексных системах антикоррозионной защиты с эмалями ПОЛИТОН-УР (СТ ТОО 180340015806-008), ИЗОЛЭП-мио (СТ ТОО 180340015806-006), с композициями АЛЮМОТАН (СТ ТОО 180340015806-005), ФЕРРОТАН (СТ ТОО 180340015806-014), а также с другими эмалями на полиуретановой, эпоксидной, винилово-эпоксидной, хлорвиниловой и сополимеровинилхлоридной основах;
- грунтовок в комплексных системах огнезащиты с составами серии ПЛАМКОР;
- самостоятельного противокоррозионного покрытия, в том числе в качестве фрикционной грунтовки контактных поверхностей стальных конструкций мостов, зданий и сооружений.

По однослойному покрытию ЦВЭС допускается проведение сварочных работ (без ухудшения качества сварного шва).

Сертификация, испытания

Свидетельство о государственной регистрации № KG.11.01.09.008.E.006343.12.24 от 11.12.2024г.

Одобрено испытательной лабораторией Алматинский филиал АО «Национальный центр экспертизы и сертификации».

Технические характеристики

	Покрытие	
Внешний вид и цвет		Серое (оттенок не нормируется) матовое
Массовая доля цинка в сухом покрытии, %		90
Толщина одного сухого слоя, мкм		40 - 50*
Адгезия (ГОСТ 31149)		2 балла, не более
	Композиция	
Плотность, г/см ³		1,85 - 2,05
Вязкость		тиксотропная
Массовая доля нелетучих веществ, %		65,0 - 72,0
Жизнеспособность при температуре (20±2)°С, ч		8, не менее
Время высыхания до степени 3 (ГОСТ 19007-73) при температуре (20±2)°С и относительной влажности воздуха (65±5)%, мин		20, не более
Теоретический расход на сухое однослойное покрытие, г/м ²		228-285

*Не допускается нанесение композиции за один слой толщиной сухого покрытия более 70мкм

Подготовка поверхности

- обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402-2004;
 - выполнить абразивоструйную очистку поверхности до степени 2 по ГОСТ 9.402-2004 (Sa 2 1/2 по ISO 8501-1:2007) с приданием шероховатости, рекомендуемый профиль поверхности – остроугольный (grit), шероховатость поверхности Rz = 30-50 мкм.
- Использование ручного и механизированного инструмента для очистки поверхности не допускается;
- удалить пыль.
- Подготовка покрытия ЦВЭС перед нанесением покрывных эмалей:
- обезжирить (при необходимости) водными растворами моющих средств (pH растворов должно быть в пределах от 6 до 8), допускается легкое обезжиривание (без затирания) уайт-спиритом;
 - удалить влагу и пыль.

Инструкции по применению

- цинковую пасту тщательно перемешать до однородного состояния;
 - полностью (или в соотношении 100:15 по массе соответственно) добавить в пасту связующее при постоянном перемешивании;
 - перед применением перемешать до однородного состояния.
- При необходимости композицию ЦВЭС разбавить до рабочей вязкости:
- для безвоздушного распыления от 20 до 50 сек;
 - для воздушного распыления от 20 до 30 сек.
- Композицию рекомендуется наносить при температуре от минус 15 до плюс 40 °С и относительной влажности воздуха от 30 до 80 % (оптимально от 50 до 80 %). Температура окрашиваемой поверхности должна быть выше точки росы не менее, чем на 3 °С, но не выше плюс 40 °С. При окраске температура материала должна быть не ниже плюс 15 °С.
- При проведении окрасочных работ ниже 0 °С окрашиваемая поверхность должна быть свободна от снега, льда или инея.
- Наносить в 2-5 слоёв методами безвоздушного, пневматического (воздушного) распыления, кистью/валиком (полосовая окраска).
- Рекомендуемые параметры нанесения:

Безвоздушное распыление

Рекомендуемый разбавитель	СОЛЬВ-ЭС (СТ ТОО 180340015806-027)
Количество разбавителя	до 5 % по массе
Диаметр сопла	0,015" - 0,021" (0,38 - 0,53 мм)
Давление	10 - 20 МПа (100 - 200 бар)

Воздушное распыление

Рекомендуемый разбавитель	СОЛЬВ-ЭС
Количество разбавителя	до 10 % по массе
Диаметр сопла	1,8 - 2,2 мм
Давление	0,3 - 0,4 МПа (3 - 4 бар)

Кисть / валик

Рекомендуемый разбавитель	СОЛЬВ-ЭС
Количество разбавителя	до 5 % по массе

Очистка оборудования

растворители марки Р4, марки 646.

Каждый последующий слой композиции ЦВЭС следует наносить при высыхании предыдущего «до отлипа» (легкое нажатие пальцем на покрытие не оставляет следа и не дает ощущения липкости).

Время до начала пакетирования и отгрузки конструкций при температуре 20 °С – не менее 12 ч., время выдержки покрытия до эксплуатации в агрессивных средах – 7 суток.

Время выдержки покрытия ЦВЭС до нанесения покрывных слоев эмали ПОЛИТОН-УР, композиций АЛЮМОТАН и ФЕРРОТАН при температуре (20±2)°С и относительной влажности воздуха (60±5)% составляет не менее 6 часов; до нанесения других покрывных материалов – не менее 24 часов.

Указанное время отверждения рекомендуется принимать как ориентировочное для практической окраски. Время отверждения зависит от температуры поверхности и окружающего воздуха, степени разбавления материала, толщины покрытия, эффективности вентиляции и относительной влажности воздуха.

Нанесение покрывных ЛКМ по покрытию ЦВЭС рекомендуется выполнять в два приёма для предотвращения проявления эффекта «вскипания» финишного покрытия:

- для смачивания нанести тонкий слой покрывного ЛКМ «лёгким набрызгом»;
- нанести слой покрывного ЛКМ до требуемой толщины (не ранее, чем через 2 часа).

Упаковка и хранение

Композиция поставляется комплектно: основа и связующее, упакованные в металлические ведра, металлические банки и канистры пластиковые соответственно в зависимости от веса комплекта.

Хранение и транспортировка компонентов композиции (основы и связующего) – в соответствии с ГОСТ 9980.5-2009 (при температуре окружающего воздуха от минус 40 °С до плюс 40 °С). Тара с компонентами композиции не должна подвергаться воздействию атмосферных осадков и прямых солнечных лучей.

Гарантийный срок хранения цинковой пасты составляет 12 месяцев, связующего – 6 месяцев с даты изготовления.

Меры безопасности

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

Необходимо использовать средства индивидуальной защиты (очки, маски, респираторы) и избегать вдыхания растворителей при испарении и попадания композиции на кожу, слизистые оболочки глаз и дыхательных путей, внутри помещений использовать только при достаточной вентиляции.

Композиция относится к пожароопасным материалам. Покрытие ЦВЭС пожаробезопасно, нетоксично, относится к материалам, не распространяющим пламя по поверхности.

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



ТОО «ЗАВОД ВМП АСТАНА»
000001, Республика Казахстан, г. Астана, район Алматы,
Индустриальный парк номер 1, СЭЗ «Астана - новый город»
ул. Кендірлі, 1.
+7 (717) 269-53-74, +7 771 0720492, info.zavod@vmp.kz
www.vmp.kz