

ОПИСАНИЕ**Быстросохнущая однокомпонентная грунтовка на основе модифицированных алкидных смол**

Грунтовка представляет собой однокомпонентный материал, состоящий из суспензии пигментов и наполнителей в растворе модифицированной алкидной смолы с введением специализированных добавок

**ИНФОРМАЦИЯ
О ПРОДУКТЕ**

- грунтовка, предназначена для противокоррозионной защиты в комплексных системах лакокрасочных покрытий стальных конструкций при строительстве и ремонте, эксплуатирующихся в различных атмосферных условиях;
- толерантна к подготовке поверхности (допускается степень подготовки St 2/Sa 2);
- совместима с большинством старых ЛКП;
- наносится и отверждается при температуре от минус 5°C;
- ремонтнопригодна, применяется как ремонтное покрытие;
- отличается высокой скоростью высыхания

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НТД

ТУ 2312-022-93296022-2015

Внешний вид

Однородное покрытие

Цвет

Серый, красно-коричневый – оттенок не нормируется;
RAL и другие цвета по согласованию с заказчиком

Время сушки при температуре (20±2)°C

- До перекрытия
- До транспортировки
- До полного отверждения

не менее 1 часа
не менее 12 часов
не менее 3 суток (*Эксплуатационная пригодность окрашенных изделий определяется полным отверждением покрытия. Время полного отверждения зависит от температуры воздуха и окрашиваемой поверхности, влажности, циркуляции окружающего воздуха, толщины слоя*)

Доля нелетучих веществ, %

- по массе
- по объему

71±3
56±3

Плотность	1,3 - 1,4 г/см ³
Расход на один слой (при толщине сухой пленки 60 мкм)	Теоретический: 145 г/м ² , или 6.9 м ² /кг Практический: <i>зависит от толщины слоя, метода и условий нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия, квалификации маляра и др. факторов</i>
Рекомендуемая толщина одного слоя (сухая пленка)	60-80 мкм (возможно нанесение до 100 мкм за один слой)
Рекомендуемое количество слоев	1-2
Комплект поставки основа	MASSCOAT 033 - 20 кг
Гарантийный срок хранения (с даты изготовления)	12 месяцев

НАНЕСЕНИЕ

Подготовка поверхности

Стальная поверхность:

Все горячие и сварочные работы следует завершить до начала работ по подготовке поверхности. Поверхность следует очистить от накопившихся отложений. Грязь и мусор следует удалить со всех поверхностей.

Обезжиривание поверхности производится с помощью растворителя. Степень обезжиривания должна соответствовать **1-й степени** по ГОСТ 9.402 с использованием растворителей MASSCOSOL 141, MASSCOSOL 323 (или другими по согласованию с производителем ЛКМ). Особенно тщательно обезжириваются места присутствия смазки и зажатые индустриальными маслами участки поверхности изделий.

Прихватки и временные конструкции должны быть удалены. Острые кромки и углы необходимо скруглить с радиусом **не менее 2 мм** (в соответствии с ГОСТ 9.402 и ИСО 12944-4). Сварные швы должны быть гладкими, цельными, без пор, трещин, разрывов, с плавным переходом от сварного шва к основному металлу и соответствовать ГОСТ 23118 или степени Р2 по ИСО 8501-3. Сварочные брызги должны быть удалены.

Абразивоструйная очистка: очистку металлической поверхности производят методами дробеструйной или пескоструйной обработки до степени не ниже **Sa 2** (в соответствии с ГОСТ Р ИСО 8501-1). Более тщательная подготовка поверхности увеличит срок службы покрытия.

При подготовке по ГОСТ 9.402 – очистка от окалины и ржавчины **до степени 2**.

Профиль поверхности (шероховатость) – **средняя (G)** по эталону шероховатости поверхности (между сегментами 2 и 3) по ИСО 8503-1.

Интервал между абразивоструйной очисткой и нанесением системы покрытия не должен превышать **24 часа** (в условиях пониженной цеховой влажности, ниже 60 %), и **16 часов** при влажности 60-80%.

Допускается использование очистки ручным или механическим инструментом до степени не ниже **St2** (ГОСТ Р ИСО 8501-1).

После очистки поверхность обеспыливается с помощью промышленного пылесоса, волосяных щеток, сухой ветоши или обдувкой сжатым воздухом. Степень обеспыливания должна соответствовать **классу 2** по ИСО 8502-3.

Старые покрытия:

Загрунтованные металлические поверхности (материалами MASSCO или др. по согласованию с производителем ЛКМ) должны быть очищены от пыли, грязи и от непрочного держащегося старого покрытия. Рекомендуется обработка наждачной шкуркой или шлифовальной машиной с последующим обеспыливанием.

Примечание: выбор метода подготовки поверхности зависит от требуемой системы и условий последующей эксплуатации

Условия нанесения

- температура воздуха от минус 5 до 30 С;
- относительная влажность воздуха – не более 80 %;
- температура окрашиваемой поверхности должна быть как минимум на 3 С выше «точки росы» для предотвращения образования конденсата;
- за 24 часа до окрасочных работ материал должен быть выставлен в теплое и сухое помещение;
- окрашиваемая поверхность должна быть сухой и свободной от льда;
- отсутствие осадков;
- в закрытых помещениях следует обеспечить надлежащую вентиляцию во время нанесения покрытия и сушки.

СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ

Безвоздушное распыление

Диаметр сопла: 0,013-0,019 дюйма
Давление: 140-180 бар
Рекомендуемое разбавление: 0-5 об. % растворителя MASSCOSOL 151

Допускается:

Пневматическое распыление

Диаметр сопла: 1,5-2,0 мм
Давление: 2,5-3,5 Бар
Рекомендуемое разбавление: 0-10 об. % растворителя MASSCOSOL 151

! Рекомендуется контролировать общую толщину покрытия !

Кисть, валик

При полосовании (окрашивание кистью поверхностей сварных швов, возможных щелей, головок заклёпок, болтов и труднодоступных мест) и ремонтном окрашивании небольших зон покрытия
Рекомендуемое разбавление: 0-5 об. % растворителя MASSCOSOL 151

Приготовление грунтовки

Для приготовления материала, его основу в заводской таре тщательно перемешивают не менее 5-7 мин до однородного состояния (равномерного распределения осевшего пигмента) с помощью пожаровзрывобезопасной электрической или пневматической мешалки со специальной насадкой. Необходимо обеспечить тщательное перемешивание материала до дна, в том числе и по краям ведра. Полнота перемешивания устанавливается визуально с помощью простых приспособлений (фонарь, щуп и т.п.).

При необходимости – разбавить (см. СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ).

Увеличение разбавления материала может привести к снижению толщины и защитных свойств покрытия

Очистка инструментов MASSCOSOL 141, MASSCOSOL 323, MASSCOSOL 151, P-4

Режимы перекрытия при толщине покрытия 60 мкм

Продолжительность межслойной сушки покрытия при температуре, min

- 5 C	0 C	5 C	10 C	15 C	20 C	30 C
36 ч	24 ч	16 ч	10 ч	5 ч	1 ч 15 мин	1 ч

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Материал пожароопасен! БЕРЕЧЬ ОТ ОГНЯ! Соблюдать правила пожарной безопасности. Работы производить при эффективном воздухообмене.

Применять средства индивидуальной защиты: защитный костюм, специальную обувь, перчатки, очки и респиратор, при нанесении распылением – маску с подачей свежего воздуха.

Не допускать попадания в глаза, органы дыхания и пищеварения!

При попадании в глаза немедленно обильно промыть теплой водой и обратиться к врачу. При попадании на кожу смыть водой с мылом или очистить с применением специальных очистительных средств.

ХРАНЕНИЕ

Хранить в закрытой таре, исключив попадание на них влаги и прямых солнечных лучей при температуре от минус 40 C до 40 C;

При транспортировании, перегрузке и хранении открывать упаковку запрещается.

Данное техническое описание заменяет все ранее выпущенные.

Изложенная в настоящем документе информация основывается на наших лабораторных испытаниях и практическом опыте применении и носит общий рекомендательный характер. Более подробная информация о продукте может быть представлена техническими специалистами MASSCO. Информация о безопасном применении продукта приведена в паспорте безопасности. Информация об особенностях применения материала приведена в технологической инструкции.

Данные продукта могут быть изменены без предупреждения и автоматически становятся недействительными через 2 года после даты опубликования.