

Грунтовка PROTECTOR EP Zn-03 антикоррозионная цинконаполненная (ЭП-0603) 2К

Для металлических поверхностей
ТУ BY 600112981.060-2015

- Под ЛКМ MONOLIT, BELAKOR, EXPRESS, PROTECTOR
- Хорошая адгезия
- Для наружных и внутренних работ
- Стойкость к воде, раствору хлористого натрия, индустриальному маслу, бензину
- Усиленная антикоррозионная защита
- Быстросохнущая

Краткий обзор

Назначение

Для промышленного грунтования перед последующим окрашиванием эмалями, грунт-эмалями серии MONOLIT, BELAKOR, EXPRESS, PROTECTOR металлических поверхностей сооружений, конструкций, изделий, эксплуатирующихся в различных климатических зонах в условиях промышленной атмосферы или находящихся под воздействием агрессивных сред (мосты, транспортные средства, сельскохозяйственная, горнодобывающая техника, оборудование, резервуары, трубы, трубопроводы, металлоконструкции и т. д.) с целью создания высококачественного антикоррозионного долговечного комплексного покрытия.

Сферы применения

M Металлообработка

Свойства

Хорошо наносится, обладает хорошей адгезией к окрашиваемой поверхности и к последующим покрывным эмалям и краскам. Образует покрытие с двумя механизмами антикоррозионной защиты: электрохимической и барьерной, стойкое к воздействию воды, раствора хлористого натрия, индустриального масла, бензина.

Состав

Полуфабрикат грунтовки: эпоксидная смола, органические растворители, пигменты, функциональные добавки. Отвердитель: полиамины, органические растворители.

Цвет и внешний вид покрытия

Цвет покрытия должен находиться в пределах допускаемых отклонений, установленных контрольными образцами цвета. Внешний вид покрытия: после высыхания покрытие должно образовывать гладкую, однородную, без расслаивания, оспин, потеков, морщин и посторонних включений поверхность.

Технические данные

Показатели качества	Значение по ТУ
1. Массовая доля нелетучих веществ полуфабриката, %	72-82
2. Время высыхания:	
- до степени 3, ч, не более, при температуре (20 ± 2) °С	3
- до степени 2, ч, не более, при температуре (20 ± 2) °С	1
3. Прочность покрытия при ударе по прибору типа У-1, см, не менее	50
4. Эластичность покрытия при изгибе, мм, не более	3
5. Адгезия, баллы, не более:	
- методом решетчатых надрезов:	
- по ГОСТ 15140	2
- по ГОСТ 31149	1
- методом Х-образного надреза	1
6. Стойкость покрытия к воздействию соляного тумана, ч, не менее	720
7. Стойкость покрытия, ч, не менее, к статическому воздействию:	
- воды	504
- раствора хлористого натрия с массовой долей 3 %	196
- индустриального масла	600
- бензина	120
8. Жизнеспособность, ч	7
9. Соотношение смешивания по массе (основа : отвердитель)	14 : 1
10. Плотность готовой смеси, г/см³	1,88

По согласованию с потребителем значения показателей могут отличаться от приведенных.

Упаковка

Полуфабрикат – ведро металлическое 10 л; 20 л;
Отвердитель – банка металлическая 0,5 л; 1 л.

Технология применения

Пригодные подложки

Металлические поверхности.

Подготовка поверхности

Подготовка металлических поверхностей проводится по ГОСТ 9.402 и СТБ ISO 8501-1. Рекомендуемый метод очистки – абразивоструйный до степени очистки не ниже Sa 2,5 с предварительным обезжи-

Предприятие MAV благодарит Вас за использование данной продукции. Достоверность представленных данных основывается на современных научных знаниях, лабораторных испытаниях и практическом опыте. Обращаем Ваше внимание на то, что если условия использования материала не соответствуют требованиям данной технической документации, следует предварительно удостовериться в возможности его применения. Это обусловлено разнообразием всевозможных подложек для нанесения покрытий и условий на конкретных объектах. Будем признательны за информирование о Вашем опыте работы с нашими материалами.

ООО «МАВ», 222711, Республика Беларусь, Минская обл., Дзержинский р-н, Дзержинский с/с, 19, вблизи г. Дзержинск, mav.by, e-mail: info@mav.by
тел./факс: + 375 1716 6-13-20
МТС: + 375 29 507-60-56
А1: + 375 29 660-50-18

риванием замасленных участков. В ряде случаев допускается ручная механизированная очистка до степени St2. Очищенную поверхность следует обдуть сжатым воздухом для удаления остатков пыли. Подготовка сварных швов, кромок и других участков стальных поверхностей с дефектами – до степени подготовки не ниже P2 по СТБ ISO 8501-3.

Способ и условия нанесения

При проведении ремонтных работ следует удалить плохо держащиеся или отслоившиеся покрытия. Прочно держащиеся глянцевые поверхности рекомендуется заматировать. Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и высыхания материала температура окружающего воздуха, лакокрасочного материала должна быть не ниже 5 °С, относительная влажность воздуха – не выше 80 %. Для исключения конденсации влаги температура окрашиваемой поверхности должна быть, как минимум, на 3 °С выше точки росы.
Перед применением полуфабрикат грунтовки тщательно перемешивают, после чего вводят отвердитель EP-5 в соотношении 14:1 по массе (на 14 кг грунтовки 1 кг отвердителя). Для отдельных расцветок, придания специфических свойств материала, по требованию заказчика указанные соотношения могут изменяться, о чем дополнительно указывается на этикетке или в другой сопроводительной документации. (!) Неправильное соотношение основы и отвердителя может привести к неравномерному отверждению и ослаблению свойств лакокрасочного покрытия (ухудшению). После введения отвердителя грунтовку перемешать и оставить на 10-20 минут для удаления воздуха. Использовать готовый материал в течение 7 ч при температуре 20 °С. Разбавление: разбавителем R-EPOXY не более 10 % (при необходимости).
Грунтовку наносят методами безвоздушного, комбинированного или пневмораспыления (диаметр сопла 1,7 мм, давление – 0,4 МПа) в 1-2 слоя, труднодоступные места допускается окрашивать кистью.

Грунтовка одного цвета, но различных партий, может незначительно отличаться по тону. Для исключения разнооттеночности получаемого покрытия выбирайте материал одной партии или смешивайте необходимое количество материала различных партий в отдельной емкости, или окрашивайте участки поверхностей, не лежащие в одной зрительной плоскости.

Пиктограммы способов нанесения



Температурный режим, время высыхания

Время высыхания однослойного покрытия при температуре (20 ± 2) °С – не более 3 ч.

Расход

На однослойное покрытие:

Наименование материала	Толщина по «сухому», мкм	Теоретический расход (без учета потерь), г/м²	Практический расход, г/м²
Грунтовка PROTECTOR EP Zn-03 антикоррозионная цинконаполненная (ЭП-0603) 2К	70	260	390-520

Практический расход может изменяться в зависимости от шероховатости окрашиваемой поверхности, метода нанесения, сложности поверхности, группы сложности детали, условий окрашивания, квалификации персонала, неизбежных потерь материала (проливы, остатки в таре). Более точный расход определяется проведением пробного окрашивания.

Дополнительная информация

Транспортировка и хранение

В плотно закрытой упаковке, предохраняя от влаги и прямых солнечных лучей, вдали от источников воспламенения, тепла при температуре от минус 30 °С до 30 °С. Хранение на открытых площадках и под навесом запрещено! Перед применением грунтовку необходимо выдерживать в течение суток при температуре не ниже 10 °С.

Меры предосторожности

Окрасочные работы проводить при наличии местной и общей вентиляции. Беречь от огня. Отвердитель и готовый к нанесению материал могут вызвать на коже и в дыхательных путях раздражение и аллергические реакции. Для защиты рук применять резиновые перчатки, для защиты органов дыхания – индивидуальные средства защиты. При попадании на кожу немедленно снять всю загрязненную одежду, загрязненные участки кожи промыть водой с мылом. При вдыхании: свежий воздух и покой. Не допускать попадания в окружающую среду. Тушить тонкораспыленной водой, воздушно-механической пеной, порошками.

Утилизация отходов

В утилизацию сдавать только пустую тару. Засохшие остатки грунтовки утилизировать как бытовые отходы. Более полная информация об утилизации отходов и мерах предосторожности указана в паспорте безопасности.

Гарантийный срок

12 месяцев с даты изготовления в упаковке производителя при соблюдении условий транспортирования и хранения.

Дополнительная документация

Свидетельство о гос. регистрации	BY.50.51.01.008.E.000843.09.25
Сертификат соответствия	№ BY/112 02.01. TP013 002.03 00278
Паспорт Безопасности	ПБ № 600112981.163/1-2017

Контактная информация

Отдел развития и продвижения индустриальных материалов:
телефон: +375 (29) 660 30 23, 660 66 81, 698 16 92, +375 (44) 702 02 62
e-mail: metal@mav.by

Отдел клиентской поддержки:
телефон: +375 (1716) 6 12 29, 6 13 21, 6 13 22, 6 13 23, 6 13 24
e-mail: zakaz@mav.by

Предприятие MAV благодарит Вас за использование данной продукции. Достоверность представленных данных основывается на современных научных знаниях, лабораторных испытаниях и практическом опыте. Обращаем Ваше внимание на то, что если условия использования материала не соответствуют требованиям данной технической документации, следует предварительно удостовериться в возможности его применения. Это обусловлено разнообразием всевозможных подложек для нанесения покрытий и условий на конкретных объектах. Будем признательны за информирование о Вашем опыте работы с нашими материалами.

ООО «МАВ», 222711, Республика Беларусь, Минская обл., Дзержинский р-н, Дзержинский с/с, 19, вблизи г. Дзержинск, mav.by, e-mail: info@mav.by
тел./факс: + 375 1716 6-13-20
МТС: + 375 29 507-60-56
А1: + 375 29 660-50-18