

Грунтовка UniPrime EE антикоррозионная по металлу (ЭФ-0593)

Для наружных и внутренних работ
ТУ BY 600112981.059-2014

- Повышенная защита от коррозии
- Высокая устойчивость к воздействию воды, масла, соли, дизельного топлива, бензина
- Подходит для временной консервации металла
- Увеличивает срок службы комплексного покрытия
- Естественной и горячей сушки
- Быстро сохнет
- Значительно улучшает сцепление эмали с основанием

Краткий обзор

Назначение

Для грунтования как новых, так и ремонтируемых стальных (в т. ч. легированных), оцинкованных, алюминиевых, чугунных и других металлических поверхностей. Используется в качестве грунтовочного слоя в системах с эпоксиэфирными («EPOZINC»), модифицированными алкидными («BELAKOR», «EXPRESS») и полиуретановыми («MONOLIT») материалами для антикоррозионной защиты металлических конструкций различного назначения, объектов промышленного и гражданского строительства, эксплуатируемых в открытой промышленной атмосфере умеренного и холодного климата, а также в условиях промышленной влажности и химически агрессивных сред. При нанесении не менее 2 слоев может использоваться в качестве самостоятельного покрытия для временной защиты от коррозии. По загрунтованной поверхности возможно проведение сварочных работ.

Сферы применения

M Металлообработка

Свойства

Образует покрытие с повышенными антикоррозионными свойствами, стойкое к воздействию солевого раствора, воды, индустриального масла, дизельного топлива, бензина. Обладает хорошей адгезией к грунтуемой поверхности, а также к последующим слоям наносимых лакокрасочных материалов, значительно увеличивает срок службы комплексного покрытия. Грунтовка удобна в нанесении, быстро сохнет при естественной и горячей сушке.

Состав

Эпоксиэфирный лак, пигменты, наполнители, растворители ароматические и на основе эфиров уксусной кислоты, сиккатив, функциональные и антикоррозионные добавки.

Цвет и внешний вид покрытия

Цвет покрытия – серый, красно-коричневый. Оттенок не нормируется. Внешний вид покрытия – после высыхания грунтовка образует гладкую, однородную без расслаивания, оспин, потеков, морщин и посторонних включений поверхность. Допускается небольшая шагрень.

Технические данные

Показатели качества	Значение по ТУ
1. Массовая доля нелетучих веществ, %, не менее	55
2. Условная вязкость по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20 ± 0,5) °С, с	80-200
3. Степень перетира, мкм, не более	35
4. Время высыхания до степени 3, ч, не более, при температуре	
- (20 ± 2) °С	1,5
- (60 ± 2) °С	0,5
5. Прочность покрытия при изгибе вокруг стержня 1 прибора типа 3	покрытие не должно растрескиваться и/или отслаиваться
6. Прочность покрытия при ударе по прибору типа У-1, см, не менее	50
7. Адгезия покрытия, баллы, не более	1
8. Твердость покрытия, относит. ед., не менее	0,2
9. Стойкость покрытия к статическому воздействию при температуре (20 ± 2) °С, ч, не менее	
- воды	360
- 3 % раствора хлористого натрия	144
- индустриального масла	360
- бензина	240
- дизельного топлива	240
10. Срок службы покрытия, лет, не менее, в условиях эксплуатации ХЛ1, УХЛ1	
- тип атмосферы I	6*
- тип атмосферы II	6*
11. Плотность, г/см³	1,4
12. Объемная доля, %	47

Примечание *–В комплексном покрытии с эмалями, грунт-эмалями, красками.

Упаковка

Ведро металлическое 10 л.

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

Технология применения

Пригодные подложки

Стальные (в т. ч. легированные), оцинкованные, алюминиевые, чугунные и другие металлические поверхности.

Подготовка поверхности

По ГОСТ 9.402 и СТБ ISO 8501-1. Рекомендуемый метод очистки – абразивоструйный до степени очистки не ниже Sa 2,5 с предварительным обезжириванием замасленных участков. Допускается ручная механизированная очистка до степени St2. Очищенную поверхность следует обдуть сжатым воздухом для удаления остатков пыли. Подготовка сварных швов, кромок и участков стальных поверхностей с дефектами проводится до степени не ниже P2 по СТБ ISO 8501-3. Окрашиваемая поверхность должна быть сухой.

Способ и условия нанесения

Работы проводить при температуре (t) окружающего воздуха, грунтовки и окрашиваемого изделия не ниже 5 °С, относительная влажность воздуха – не выше 80 %, а также при отсутствии конденсата (температура грунтуемой поверхности должна быть на 3 °С выше точки росы). Покрасочные работы проводить в специальных окрасочных камерах или на открытом воздухе в сухую, безветренную погоду. Перед применением грунтовку тщательно перемешать, при необходимости разбавить разбавителем R-EPOXY в количестве до 30 % от массы грунтовки. Наносить в 1-2 слоя безвоздушным, комбинированным (рекомендуемый диаметр сопла 0,009-0,015 дюйма), пневмораспылением (рекомендуемый диаметр сопла 1,5-1,7 мм, давление 3,5-4,5 атм.), в труднодоступных местах рекомендуется подкрашивать кистью. При нанесении материала распылением возможно грунтование в 2 слоя методом «мокрый по мокрому» с промежуточной сушкой 3-5 мин при температуре 20 °С.
Рекомендуемая толщина грунтовочного высушенного покрытия: минимальная 30–40 мкм, максимальная – 60–80 мкм. Минимальная толщина комплексного покрытия должна составлять не менее 80 мкм, а после применения абразивоструйной подготовки поверхности – 100–110 мкм. Количество наносимых слоев и их толщина зависят от условий эксплуатации изделий и коррозионной активности среды. Общее количество наносимых слоев определяется потребителем в зависимости от применяемого оборудования, подготовки поверхности и выбранной системы покрытия, техники нанесения, квалификации персонала и др. факторов, при соблюдении рекомендуемых толщин. После окончания работ для замывки оборудования использовать разбавитель R-EPOXY или R-TECNO.

Пиктограммы способов нанесения



Температурный режим, время высыхания

Время высыхания однослойного покрытия при температуре (20 ± 2) °С – 1,5 ч, при t (60 ± 2) °С – 30 мин.

Расход

Однослойного покрытия при толщине высушенного покрытия 30-40 мкм: теоретический расход (без учета потерь) – 90–120 г/м^2, практический расход – 140–180 г/м^2. 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 таре, предохраняя от влаги и прямых солнечных лучей, вдали от источников воспламенения, тепла, искр, открытого огня. В случае хранения при отрицательной температуре до минус 30 °С, перед применением материал следует выдержать в теплом помещении в течение суток.

Меры предосторожности

Беречь от источников воспламенения, тепла, искр, открытого огня. Не курить. Держать в плотно закрытой таре. Работы проводить в хорошо вентилируемом месте. Использовать нитриловые перчатки. Избегать вдыхания паров. При недостаточной вентиляции использовать респиратор. Использовать взрывобезопасное оборудование и освещение. Использовать искробезопасный инструмент. Тушить тонкораспыленной водой, воздушно-механической пеной, порошками. При попадании на кожу немедленно снять всю загрязненную одежду, загрязненные участки кожи промыть водой с мылом. При вдыхании: свежий воздух и покой. При проведении работ, а также после их окончания необходимо тщательно проветривать помещение! Не допускать попадания в окружающую среду.

Утилизация отходов

После использования пустую упаковку плотно закупорить и утилизировать как бытовой мусор. Более подробная информация по безопасному обращению – в паспорте безопасности.

Гарантийный срок

12 месяцев с даты изготовления при соблюдении условий транспортирования, хранения.

Дополнительная документация

Свидетельство о гос. регистрации	BY.50.51.01.008.E.00837.09.25
Сертификат соответствия	BY/112 02.01. TP013 002.03 00284
Паспорт безопасности	ПБ № 600112981.208-2019

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