

ГРУНТОВКА ЦИНКНАПОЛНЕННАЯ DECOPRO ZN

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ. СЕНТЯБРЬ 2025.

Стр. 1/2

Описание.

Высококачественная профессиональная грунтовка с высоким содержанием мелкодисперсного цинка предназначена для грунтования поверхностей из чёрных и цветных металлов. Покрытие грунтовки обеспечивает хорошую адгезионную прочность и защиту от коррозии. Возможно нанесение не стекающего слоя толщиной сухой плёнки 120 мкм. Выдерживает изменение температуры от -45 до +60 °С.

Область применения.

- для окрашивания металлических поверхностей, ёмкостей, металлоконструкций различного назначения и изделий машиностроения;
- длительное сохранение защитных и декоративных свойств покрытия;
- превосходная стойкость к механическому и абразивному воздействию;
- высокая атмосферостойкость;
- может использоваться как самостоятельное покрытие или как ремонтное покрытие (совместима с большинством типов старых ЛКП);
- может применяться на оцинкованных, алюминиевых поверхностях, хризотилцементных и фиброцементных плитах;
- имеет высокую химическую стойкость к широкому ряду химических веществ (брызгам минеральных и растительных масел, парафинов, алифатических нефтепродуктов и химических веществ умеренной агрессивности и др.);
- может наноситься в условиях высокой влажности и низких температур (от -10°С);
- выдерживает температурный нагрев до +120°С.

Технические характеристики.

Внешний вид	Глубокоматовое покрытие
Цвет	Тёмно-серый / серый
Время сушки при температуре (20±2) °С	
До перекрытия	не менее 60 минут
До транспортировки	не менее 24 часов
Доля нелетучих веществ (для неразбавленного материала)	
по массе	не менее 54 %
по объёму	
Расход на один слой (при толщине сухой плёнки 70 мкм)	Теоретический: 100–120 г/м ² , или 5,3 м ³ /кг Практический: зависит от толщины слоя, метода и условий нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия, квалификации маляра и других факторов
Рекомендуемая толщина покрытия	60–80 мкм (сухая плёнка)
Рекомендуемое количество слоёв	1–2
Гарантийный срок хранения (с даты изготовления)	24 месяца

ТУ 20.30.22-044-53934955-2023

Подготовка поверхности.

Удалить соответствующими методами все загрязнения, затрудняющие предварительную подготовку и окраску поверхности. Стальные поверхности: Все горячие и сварочные работы завершить до начала работ по подготовке поверхности. Поверхность очистить от накопившихся отложений. Удалить грязь и мусор. Прихватки и временные конструкции должны быть удалены. Острые кромки и углы необходимо скруглить с радиусом **не менее 3 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. Обезжирить поверхность до **степени 1** по ГОСТ 9.402. Обезжиривание производится с использованием растворителя (или другого по согласованию с производителем ЛКМ). Особенно тщательно обезжириваются места присутствия смазки и зажатые индустриальными маслами участки поверхности изделий. Абразивоструйная очистка: очистку от окалины и ржавчины производят методами дробеструйной или пескоструйной обработки до степени не ниже **Sa 2** по ГОСТ Р ИСО 8501-1 или до **степени 2** по ГОСТ 9.402. Более тщательная подготовка поверхности (степень **Sa 2½** по ГОСТ Р ИСО 8501-1) увеличит срок службы покрытия. Профиль поверхности (шероховатость) — **средняя (G)** по эталону шероховатости поверхности (между сегментами 2 и 3) по ИСО 8503-1. Допускается локальное использование очистки ручным или механическим инструментом до степени не ниже **St 2** (ГОСТ Р ИСО 8501-1). Загрунтованные металлические поверхности: Металлические поверхности могут быть предварительно загрунтованы полиуретановыми или эпоксидными грунтовками. Схемы окраски, а также возможность применения других грунтовок должны быть согласованы с техническими специалистами. Подготовка поверхности — в соответствии с НТД на используемые материалы. Старые покрытия: При нанесении на старые покрытия, а также на грунтовки иных, чем указано выше, типов, или на поверхности, срок после окрашивания которых превысил максимальный интервал перекрытия (в течение которого высохшему слою покрытия не надо придавать дополнительно шероховатость), рекомендуется провести контроль качества поверхности, при необходимости провести пробное окрашивание, убедиться в совместимости покрытий и необходимой адгезии. Пригодные для перекрашивания покрытия должны быть сухими, очищенными от пыли, грязи, посторонних включений и от непрочно держащихся участков старого покрытия. Их следует отшлифовать до шероховатости, рекомендуется их обработка наждачной шкуркой или шлифовальной машиной с последующим обеспыливанием. Повреждённые участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с нормативно-технической документацией на систему покрытия. С оголенных участков стальной поверхности рекомендуется удалить ржавчину до степени **St 2** (ГОСТ Р ИСО 8501-1). После очистки поверхность (все типы) обеспылить с помощью промышленного пылесоса, волосяных щёток, сухой ветоши или обдувкой сжатым воздухом. Степень обеспыливания должна соответствовать **классу 2** по ИСО 8502-3. Во избежание появления вторичной коррозии интервал между подготовкой поверхности и началом окрасочных работ не должен превышать **16 часов** при относительной влажности воздуха 60–80%, и **24 часа** — при влажности ниже 60% (например, в условиях пониженной цеховой влажности). Место и время предварительной подготовки поверхности под окраску должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до начала следующего этапа окрасочных работ.

Примечание: выбор метода подготовки поверхности зависит от условий последующей эксплуатации.

Общая информация. Продукт предназначен для использования обученным персоналом на специализированных предприятиях! Перед применением необходимо ознакомиться с Паспортом безопасности продукта для получения информации о мерах предосторожности и рекомендаций по технике безопасности. Кроме того, при работе с химическими продуктами, не имеющими обязательной маркировки, необходимо соблюдать соответствующие меры предосторожности. Продукция произведена в соответствии с системой менеджмента качества по ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ISO 9001:2015).

Использование товарных знаков. Если не оговорено иное, все товарные знаки в данном документе принадлежат ООО «ТД «КУДО» в России и других странах. ® означает, что товарный знак зарегистрирован в Российской Федерации службой по интеллектуальной собственности (Роспатент).

Заявление об ограничении ответственности. Данные в этом ЛТИ приведены только с целью информирования и основаны на нашем знании и опыте использования продукта на момент его производства. Существует множество вариантов применения продукта в различных условиях и при независимых от нас обстоятельствах. В связи с этим ООО «ТД «КУДО» не несёт ответственности за пригодность нашей продукции, а также за предполагаемое применение и его результаты, если условия, применение и методы работы отличаются от наших. Мы настоятельно рекомендуем вам провести собственные предварительные испытания, чтобы подтвердить пригодность нашей продукции для ваших целей. За исключением однозначно согласованных случаев, а также по основаниям, предусмотренным законодательством в части ответственности за качество продукции, любая ответственность в отношении информации, содержащейся в ЛТИ или в любых иных бесплатных письменных или устных рекомендациях в отношении данного продукта, исключается.

ГРУНТОВКА ЦИНКНАПОЛНЕННАЯ DECOPRO ZN

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ. СЕНТЯБРЬ 2025.

Стр. 2/2

Условия нанесения.

- температура воздуха: от +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;
- окрашиваемая поверхность должна быть сухой и свободной от льда;
- отсутствие осадков и сильного ветра;
- в закрытых помещениях — надлежащая вентиляция во время нанесения и сушки покрытия.

Способы нанесения

Безвоздушное распыление.

Диаметр сопла: 0,015–0,021 дюйма;

Давление: 140–170 бар;

Рекомендуемое разбавление: 0–10% растворителя.

Пневматическое распыление.

Диаметр сопла: 1,6–1,8 мм;

Давление: 2,5–5 бар;

Рекомендуемое разбавление: не более 10% растворителя;

Рекомендуется контролировать общую толщину покрытия.

Кисть, валик.

При полосовании (окрашивании кистью поверхностей сварных швов, возможных щелей, головок заклёпок, болтов и труднодоступных мест) и ремонтном окрашивании небольших зон покрытия рекомендуемое разбавление: 0–10% растворителя.

Транспортировка и хранение.

Транспортировать и хранить грунтовку следует в плотно закрытой таре, исключив попадание прямых солнечных лучей и влаги при температуре от минус 40 °С до +40 °С.

Меры предосторожности.

Грунтовка является пожароопасной! Не работать вблизи открытых источников огня. Работы производить при исправной вентиляции, в резиновых перчатках, с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. При попадании материала на кожу промыть её тёплой водой с мылом. Не допускать попадания лакокрасочной продукции в канализацию, водоём, почву. Более полная информация по безопасному обращению с материалом приведена в Паспорте безопасности вещества.



Общая информация. Продукт предназначен для использования обученным персоналом на специализированных предприятиях! Перед применением необходимо ознакомиться с Паспортом безопасности продукта для получения информации о мерах предосторожности и рекомендаций по технике безопасности. Кроме того, при работе с химическими продуктами, не имеющими обязательной маркировки, необходимо соблюдать соответствующие меры предосторожности. Продукция произведена в соответствии с системой менеджмента качества по ГОСТ Р ИСО 9001–2015 (ISO 9001:2015).

Использование товарных знаков. Если не оговорено иное, все товарные знаки в данном документе принадлежат ООО «ТД «КУДО» в России и других странах. ® означает, что товарный знак зарегистрирован в Российской Федерации службой по интеллектуальной собственности (Роспатент).

Заявление об ограничении ответственности. Данные в этом ЛТИ приведены только с целью информирования и основаны на нашем знании и опыте использования продукта на момент его производства. Существует множество вариантов применения продукта в различных условиях и при независимых от нас обстоятельствах. В связи с этим ООО «ТД «КУДО» не несёт ответственности за пригодность нашей продукции, а также за предполагаемое применение и его результаты, если условия, применение и методы работы отличаются от наших. Мы настоятельно рекомендуем вам провести собственные предварительные испытания, чтобы подтвердить пригодность нашей продукции для ваших целей. За исключением однозначно согласованных случаев, а также по основаниям, предусмотренным законодательством в части ответственности за качество продукции, любая ответственность в отношении информации, содержащейся в ЛТИ или в любых иных бесплатных письменных или устных рекомендациях в отношении данного продукта, исключается.