AI20E1ZN

ГРУНТОВКА ЭПОКСИДНАЯ ЦИНКНАПОЛНЕННАЯ EPIAN CORR PROF ZN

Описание.
Двухкомпонентная эпоксидная цинкнаполненная грунтовка, состоящая из полуфабриката грунтовки (компонент А) и отвердителя (компонент Б). Полуфабрикат грунтовки представляет собой суспензию пигментов, наполнителей, функциональных добавок в растворе эпоксидной смолы в органических растворителях. Поставляется комплектно: компонент А (AI20E1ZN), компонент Б (AI04E1ZNH), разбавитель (AI04ETZN).

Информация о продукте.
- для антикоррозионной защиты металлических конструкций при строительстве и ремонте, эксплуатирующихся в условиях агрессивных воздействий промышленной атмосферы, в морской и пресной воде;
- 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;
- препятствует выходу высолов на поверхность;
- толерантна к подготовке поверхности, в т.ч. к поверхности с остаточной ржавчиной — допускается степень подготовки Sa 2, St 2;
- 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.

Основа грунтовки, компонент А	
Кажущаяся вязкость при температуре 23±2 °С, по вискозиметру Брукфильда, мПа*с шп. №5, скорость 2 об/мин	75000–100000
Массовая доля нелетучих веществ, %	80% (по массе)
Массовая доля цинка в сухом покрытии, не менее	80%
Степень перетира, мкм, не более	50
Плотность, г/см^3	2,3±0,05
Грунтовка	
Цвет покрытия грунтовки	Тёмно-серый (оттенок не нормируется)
Внешний вид покрытия	Однородное покрытие. После высыхания покрытие должно быть ровным, однородным, без посторонних включений. Допускается небольшая шагрень.
Время сушки при температуре 20±2 °С – до перекрытия – до транспортировки – до полного отверждения	 15 — 120 минут; не менее 6 часов; не менее 7 суток.
Степень разбавления до вязкости 30–40 сек. по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм, %, не более	10
Время высыхания до степени 3, не более: – при температуре 20 °С, ч	 1
Твёрдость покрытия по маятниковому прибору типа ТМЛ (маятник А), относительные единицы, не менее	0,25
Прочность покрытия при ударе по прибору типа У-1, см, не менее	40
Адгезия плёнки, баллы, не более	1
Стойкость покрытия к статическому воздействию воды при температуре (20±2) °С, ч, не менее	1000
Стойкость покрытия к статическому воздействию 3%-ного раствора NaCl при температуре (20±2) °С, ч, не менее	1000
Жизнеспособность, ч, не менее	12
Расход на 1 слой (при толщине сухой плёнки 60 мкм)	230 г/м^2, или 4,3 м^2/кг (теоретический, практический зависит от множества факторов нанесения и степени подготовки основания)
Рекомендуемая толщина сухой плёнки	60–100 мкм
Рекомендуемое количество слоёв	1–2
Комплект поставки основа (компонент А) / отвердитель (компонент Б)	25 кг / 1,75 кг
Гарантийный срок хранения (с даты производства)	Основа — 12 месяцев Отвердитель — 12 месяцев

ТУ 20.30.22-037-53934955-2021

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 зажиренные 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 — требуется в случае эксплуатации покрытия при погружении в воду, а также чтобы увеличить 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). Бетонные поверхности: бетон или другие на поверхности цементной основе должны быть сухими, твёрдыми и очищенными от загрязнений — цементного молока, жиров и пыли. Технология производства работ по подготовке защищаемых поверхностей бетонных и железобетонных конструкций, а также требования к бетонной поверхности, подлежащей окрашиванию, должна соответствовать требованиям СП 72.13330. Старые покрытия: При нанесении на старые покрытия 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 оголённых 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 условий последующей эксплуатации.

Соотношение компонентов при смешивании.

Наимен.	По массе, г	По объёму, мл
Компонент А (AI20E1ZN)	100	100
Компонент Б (AI04E1ZNH)	7	18

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 Федеральной службе 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 независящих 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.

Россия, 107143, Москва, Открытое шоссе, д. 24, корп. 48.
Служба поддержки: axiom@axiompro.ru

Тел.: +7 (499) 167-15-30, +7 (499) 167-40-33
+7 (499) 167-80-81, +7 (495) 737-38-42

AI20E1ZN

ГРУНТОВКА ЭПОКСИДНАЯ ЦИНКНАПОЛНЕННАЯ EPIAN CORR PROF ZN

Условия нанесения.
- температура воздуха: +5 °С 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 смешивания компонентов, разбавления до рабочей вязкости, нанесения и сушки покрытия.

Способы нанесения

Безвоздушное распыление.

Аппараты безвоздушного распыления предварительного смешения компонентов;

Диаметр сопла: 0,013–0,023 дюйма;

Давление: 150–190 бар;

Рекомендуемое разбавление: 0–5% растворителя.

Пневматическое распыление.

Диаметр сопла: 1,7–2,2 мм;

Давление: 2,5–4,0 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.

Приготовление грунтовки.

В случае хранения при температуре ниже 10 °С выдержать основу и отвердитель по отдельности в течение суток при температуре (20±2) °С. Оба компонента в заводской таре тщательно перемешать по всему объёму тарного места. Комплектный отвердитель добавить к основе в правильном соотношении (см. комплект поставки), если иное не указано в сопроводительной документации на конкретную партию продукции. Смесь компонентов тщательно перемешать до дна ёмкости в течение 3–5 минут и выдержать 10 минут. Рекомендуется механическое перемешивание с помощью пожаровзрывобезопасной электрической или пневматической мешалки со специальной насадкой. Необходимо обеспечить тщательное перемешивание материала до дна, в том числе и по краям ведра. При необходимости — разбавить материал (см. СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ). В случае использования разбавителей других изготовителей компания не может гарантировать должное качество сформированного покрытия. Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению и ухудшению свойств покрытия. Увеличение разбавления материала может привести к снижению толщины и защитных свойств покрытия. В зависимости от условий хранения/эксплуатации максимальный интервал перекрытия, в течение которого высохшему слою покрытия не надо придавать дополнительно шероховатость, составляет до 30 дней. При превышении этого срока необходимо придание легкой шероховатости покрытия.

Очистка инструментов.

Разбавитель, поставляемый в комплекте.

Транспортировка и хранение.

Транспортировать и хранить компоненты следует в плотно закрытой таре, исключив попадание прямых солнечных лучей и влаги при температуре: полуфабрикат грунтовки и отвердитель — от +5 °С до + 30 °С, разбавитель — от минус 40 °С до +40 °С. Допускается транспортировать полуфабрикат и отвердитель при температуре до минус 30 °С не более 14 суток.

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 теплой 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 Федеральной службе 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 независящих 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.

Россия, 107143, Москва, Открытое шоссе, д. 24, корп. 48.
Служба поддержки: axiom@axiompro.ru

Тел.: +7 (499) 167-15-30, +7 (499) 167-40-33
+7 (499) 167-80-81, +7 (495) 737-38-42