

арт. 7335

Антикоррозионный состав
Композиция Магистраль коричневый,
2,5 кг

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Антикоррозионный окрасочный состав на основе природных полимеров и синтетических смол, не содержит в своем составе летучих органических соединений (растворителей).

Применяется для антикоррозионной защиты различных видов металлических, бетонных и железобетонных конструкций.

Рекомендуется для использования в замкнутых объемах.

Низкий расход материала за счет максимально высокого сухого остатка.

Обладают высокой химической стойкостью к растворам нефтепродуктов, солей, кислот, щелочей и растворителей в диапазоне pH от 0 до 10,5.

Разработанные композиции представляют собой двухупаковочные полиуретановые системы холодного отверждения с 100% сухим остатком и комплексным, барьерно-адгезионным механизмом защиты.

Предлагаемые материалы не требуют специальной подготовки поверхности.

Основания:

- металл черный;
- металл цветной.

Цвет: коричневый



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Единица упаковки	КОМПЛЕКТ
Адгезия по методу решетчатых надрезов, балл	1
Вязкость после добавления 10% растворителя ВЗ-4, сек	30-45
Жизнеспособность, ч	2
Интервал межслойной сушки, ч	4-6
Прочность пленки при ударе, см	50
Прочность покрытия при разрыве, МПа	0.8
Прочность при ударе при +20С, Дж	7.9
Прочность при ударе при +40С; Дж	8.3
Прочность при ударе при -40С, Дж	3.2
Расход при однослойном нанесении на бетон, г/м2	170-350

Расход при однослойном нанесении на металл, г/м ²	120-170
Режим сушки	естественная воздушная
Сухой остаток, %	100
Термостойкость, С	< 180
Толщина одного слоя на бетоне, мкм	70-110
Толщина одного слоя на металле, мкм	40-80
Химическая стойкость, рН	0-10,5
Эластичность при изгибе, мм	1
Срок хранения, мес	12

ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ

ПОДГОТОВКА ОСНОВАНИЯ

Подготовленная к окрашиванию поверхность должна соответствовать St2/Sa2 ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014 (3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80). Подготовка металлических поверхностей заключается в ручном/механическом удалении окалины, слабо сцепленных продуктов коррозии, грязи и, при наличии, старых покрытий, имеющих низкую прочность сцепления с металлом. Сварочные швы и околошовную зону следует зачистить от остатков шлама и сварочных брызг. При наличии на металле органических (масляных, жировых и т.п.) загрязнений, необходимо их удалить путем двукратной протирки поверхности ветошью, смоченной в одном из указанных растворителей: бензин, сольвент, уайт-спирит, растворитель 646. Контроль качества подготовки поверхности осуществляется производителем работ самостоятельно. Наличие на поверхности видимых следов влаги не допускается. Окрашивание поверхности осуществляется не позднее чем через 4 часа после ее подготовки.

ТРЕБОВАНИЯ К ОСНОВАНИЮ

Композицию «Магистраль» наносят на подготовленную поверхность, имеющую температуру, исключающую возможность образования конденсата (на 3 °С выше точки росы). При проведении работ в условиях открытой атмосферы необходимо защитить окрашиваемую поверхность от попадания осадков (влаги) до окончательного формирования (высыхания) защитного покрытия. Оптимальная температура продукции при нанесении составляет 10 – 25 °С. Если предполагается использовать композицию при пониженных температурах, необходимо перед смешиванием выдержать ее компоненты в теплом помещении с температурой 20 – 30 °С не менее 24 часов. В случае нанесения композиций при пониженных температурах время их высыхания увеличивается.

ПРИГОТОВЛЕНИЕ МАТЕРИАЛА

Для удобства дозирования и смешивания компонентов композиции «Магистраль» применяется, как правило, мелкая двухтарная расфасовка, где масса Компонента 1 (первое тарное место) соответствует заданной массе Компонента 2 (второе тарное место). Для получения однородной композиции Компонент 2 предварительно перемешивается (при наличии расслоения). В процессе приготовления пигментированных композиций следует поднять со дна осадок пигмента и тщательно размешать его. После этого Компонент 1 полностью переливается в емкость с Компонентом 2, где и производится их окончательное смешивание. Смешивание компонентов может производиться вручную деревянной веселкой, или с применением аккумуляторной дрели со специальной насадкой. Готовая к применению композиция должна быть однородной по цвету и консистенции. Дополнительное разбавление композиций не требуется.

ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ

Нанесение материалов производится путем пневматического или безвоздушного напыления, а также при помощи валиков для антикоррозионных грунтовок или кистей флейц. Способ нанесения выбирается производителем в

зависимости от характеристик защищаемого объекта, квалификации персонала и наличия материально-технической базы. При любом способе нанесения следует обеспечить равномерное нанесение материала на защищаемую поверхность. При нанесении напылением производитель работ самостоятельно подбирает режимы нанесения исходя из характеристик окрасочного оборудования. Грунтовочный слой (слои) до нанесения последующего слоя комплексного защитного покрытия сушат при естественной температуре окружающего воздуха до степени 3 по ГОСТ 19007-73 (до отлипа). Рекомендуемый промежуток между нанесением слоев – не более 24 часов. В случае превышения указанного времени следует проверить промежуточный слой на предмет загрязнений (вода, масло, грязь) и, при их наличии, удалить с поверхности чистой сухой ветошью. Эксплуатацию при полной нагрузке рекомендуется начинать при достижении покрытием полного химического высыхания (полимеризации) - через 5-7 дней после отверждения.

КОНТРОЛЬ ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА ПОКРЫТИЯ

Контроль внешнего вида, толщины и сплошности следует производить в соответствии с требованиями СНиП 3.04.03-85 «Защиты строительных конструкций и сооружений от коррозии». Определение внешнего вида покрытия - визуальным осмотром. Поверхность покрытия должна быть ровной, без посторонних включений. Не допускается наличие подтеков, непрокрасов, механических повреждений, трещин и пузырьков. Определение толщины покрытия - магнитным методом по международному стандарту ИСО 2360. Толщину слоя грунта и покрытия определяют переносными магнитными толщиномерами после нанесения каждого слоя с фиксированием промежуточных толщин в технической документации, принятой на данном предприятии. Толщина грунтовочных слоев покрытия должна составлять 120 – 160 мкм, покровного слоя 50 – 75 мкм. Общая толщина покрытия должна составлять не менее 150 мкм (0,15 миллиметра). Определение адгезии покрытия - методом решетчатых надрезов по международному стандарту ИСО 2409 или ГОСТ 15140-78. На покрытии лезвием безопасной бритвы делается по шесть взаимно перпендикулярных надрезов на всю глубину покрытия на расстояниях 1мм, 2мм или 3 мм при толщине покрытия 60, 60-120 или свыше 120 мкм соответственно. Длина надрезов должна составлять 15-20 мм. При хорошем сцеплении покрытия с подложкой не должно происходить отслоения образовавшихся ячеек от металла. Поврежденное место закрашивается.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Работы с материалами марки «Магистраль» проводить согласно требованию техники безопасности при работе с лакокрасочными материалами.

УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ

Композиция поставляется в виде двух упаковочного комплекта общим весом 2,5 и 1 кг. Рекомендуется хранение в сухом и проветриваемом помещении при температуре от +5 до +25 С. Допускается хранение при минусовой температуре, перед применением требуется выдержать ее компоненты в теплом помещении с температурой 20 – 30 °С не менее 24 часов. Срок годности не менее 1 года с момента производства.

ВОЗДЕЙСТВИЕ НА ОКРУЖАЮЩУЮ СРЕДУ

Не допускать попадания в канализацию, почву и грунтовые воды.

ВНИМАНИЕ

Все рекомендации и технические характеристики верны при температуре окружающей среды +21±2 °С и относительной влажности воздуха 60±10 %. Качество материала гарантируется только при точном соблюдении инструкции производителя по технологии применения и требований СНиП. Инструкция по применению теряет силу после появления новой редакции текста, размещаемого на интернет-сайте производителя dispomix.ru.