

MASSCOPOXY 1264 MIO GREY LT

Двухкомпонентная толстослойная эпоксидная грунт-эмаль,
содержащая слюдяной оксид железа

Введение: Настоящая технологическая инструкция распространяется на окрасочные работы по нанесению на стальные и другие поверхности двухкомпонентной толстослойной эпоксидной грунт-эмали MASSCOPOXY 1264 цвета: MIO GREY LT ТУ 20.30.22–020-93296022-2024, и является руководящим технологическим документом для исполнителей, руководителей работ и прочих специалистов при выполнении окрасочных работ.

Условия хранения: Хранить основу и отвердитель грунт-эмали в закрытой таре, исключив попадание на них влаги и прямых солнечных лучей при температуре:

- основа – от минус 40°С до плюс 40°С
- отвердитель – от плюс 5°С до плюс 30

При транспортировке, перегрузке и хранении открывать упаковку запрещается.

Подготовка поверхности: Подготовка поверхности металлоконструкций под окраску включает в себя следующие основные операции:

- предварительная подготовка поверхности (проверка общего состояния)
- обезжиривание
- удаление конструктивных дефектов поверхности
- обработка моющими составами/обмыв водой (при необходимости)
- абразивоструйная очистка/механическая очистка
- обеспыливание

Все горячие и сварочные работы завершить до начала подготовки поверхности. Поверхность очистить от накопившихся отложений. Удалить грязь и мусор.

Острые кромки и углы необходимо скруглить с радиусом не менее 2 мм (в соответствии с ГОСТ 9.402 и ISO 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 P2 по ISO 8501–3. Сварочные брызги должны быть удалены.

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. Жировые и масляные загрязнения должны быть удалены с поверхности при помощи подходящего моющего средства или растворителя до степени 1 по ГОСТ 9.402.

Очистка стальных поверхностей: Очистку металлической поверхности производят методами дробеструйной или абразивоструйной обработки. Технические требования к качеству и технологии подготовки поверхности устанавливают по ГОСТ 9.402 или ГОСТ Р ИСО 8501–1 и ISO 8503–2. При подготовке по ГОСТ Р ИСО 8501–1 поверхность должна быть очищена не ниже степени Sa 2. При подготовке по ГОСТ 9.402 – очистка от окалина и ржавчины не ниже степени 3. Более тщательная подготовка поверхности (Sa 2½) увеличивает срок службы покрытия. Степень очистки определяется визуально сравнением с эталонами (см. эталоны ГОСТ Р ИСО 8501–1).

После очистки поверхность обеспыливается с помощью промышленного пылесоса,

волосяных щеток, сухой ветоши или обдувкой сжатым воздухом. Степень обеспыливания должна быть не ниже степени 2, класса 2 по ISO 8502–3. Рекомендуемый профиль поверхности должен соответствовать Среднему G по компаратору согласно ISO 8503 (остроугольный профиль 50–75 мкм, между сегментами 2 и 3). Допускается проведение очистки поверхности специализированным ручным или механическим инструментом, до степени не ниже St 2 (ГОСТ Р ИСО 8501–1). Следует соблюдать соответствующую осторожность при использовании механических инструментов для предотвращения с одной стороны – получения чрезмерной шероховатости и образования гребней и заусенцев и, с другой стороны – образования блестящих полированных участков на стальной поверхности.

**Подготовка
бетонной
поверхности:**

Бетон или другие поверхности на цементной основе должны быть сухими, твердыми и очищенными от загрязнений – цементного молока, жиров и пыли. Бетонные поверхности, подлежащие окраске, должны пройти отверждение в течение не менее 28 суток, содержание остаточной влаги в верхнем слое не должно превышать 4%. Для обустройства покрытия рекомендуется нанесение пенетрирующего (пропиточного) слоя разбавленной грунт-эмали. Технология производства подготовки защищаемых поверхностей бетонных и железобетонных конструкций, а также требования к бетонной поверхности, подлежащей окрашиванию, должна соответствовать требованиям СП 72.13330

**Подготовка
ранее
окрашенных
поверхностей:**

При нанесении на ранее нанесенные 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 обработать наждачной бумагой или легким свиппингом для придания шероховатости.

Поврежденные участки поверхности, свободные от покрытия, должны быть обработаны до степени PSa2 согласно ISO 8501-2. Допускается локальное использование очистки ручным или механическим инструментом до степени не ниже St 2 (ГОСТ Р ИСО 8501-1).

После очистки поверхность (все типы) обеспылить с помощью промышленного пылесоса или обдувкой сжатым воздухом. Степень обеспыливания должна соответствовать классу 2 по ISO 8502-3.

Перед началом нанесения грунтовочного слоя поверхность должна соответствовать требуемой степени подготовки. Во избежание появления вторичной коррозии интервал между подготовкой поверхности и началом окрасочных работ не должен превышать 8 часов при относительной влажности воздуха 60-80 %, и 12 часов – при влажности воздуха ниже 60 %.

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.

Для получения более детальных рекомендаций по подготовке поверхности в каких-либо конкретных случаях обратитесь к вашему представителю ООО «ТАЛАТУ».

- Условия нанесения:** Температура воздуха:
- от минус 10°C до плюс 30°C
- Относительная влажность воздуха:
- Не выше 80%
 - Температура окрашиваемой поверхности должна быть минимум на 3°C выше температуры точки росы во избежание образования конденсата;
 - Температура готовой смеси материала должна быть выше плюс 15°C
 - Отсутствие осадков и сильного ветра
- В закрытых помещениях – надлежащая вентиляция во время нанесения и сушки покрытия.
- Способы нанесения:** Нанесение аппаратами безвоздушного распыления типа «Wiwa», «Graco», «Wager», «Contracor», «Handok» и т.п. с пневматическим приводом, с коэффициентом пневмогидроусиления 55:1 и выше, либо аналогичные по давлению аппараты БВР с электрическим или бензиновым приводом. Во избежание образования дефектов в процессе нанесения (капли, «плевки», брызги и т.д.) рекомендуется оснастить окрасочное оборудование фильтром «средней» очистки (30-60 Mesh).
- Не рекомендуется нанесение пневматическим методом и валиком.
- Кистью при полосовом окрашивании (поверхностей сварных швов, возможных щелей, головок заклепок, болтов и труднодоступных мест).
- Рекомендуется безвоздушное нанесение:
- Диаметр сопла: 0,015-0,019 дюйма
 - Давление: не менее 180 бар
 - Рекомендуемое разбавление: 3-10 об.% растворителем MASSCOSOL 264
- Возможно нанесение кистью:
- Рекомендуемое разбавление: 5-10 об.% растворителем MASSCOSOL 264
 - Рекомендуется контролировать общую толщину покрытия
- В случае нанесения кистью потребуется больше слоев для достижения рекомендуемой ТСП.
- Толщина влажной/сухой пленки:** Толщину слоя (мокрая пленка) контролируют с помощью инструмента для измерения толщины мокрой пленки – гребенки (ИСО 2808, метод 1).
- Ориентировочно 350 мкм мокрой пленки соответствуют 250 мкм сухой пленки, 200 мкм мокрой – 150 мкм сухой пленки. Данные приведены для неразбавленной грунт-эмали без учета потери материала на профиль поверхности, при добавлении растворителя толщина мокрой пленки в приведенном соотношении увеличивается.
- Толщину покрытия (сухая пленка) контролируют в соответствии с ГОСТ 31993 и/или ИСО 2808 толщиномером, предназначенным для измерения толщины ферромагнитных покрытий на ферромагнитной подложке, с погрешностью не более ±5%.
- Рекомендации по нанесению покрытия:** Систему покрытия (количество и толщину слоев и т.п.) утверждает производитель работ в зависимости от требуемой степени защиты поверхности, с учетом рекомендаций ГОСТ 9.105, при необходимости привлекая технических специалистов ООО «ТАЛАТУ». До нанесения первого слоя необходимо произвести полосовое окрашивание кистью поверхностей сварных швов, возможных щелей, головок заклепок, болтов и других труднодоступных для механизированного нанесения участков конструкций. Материал наносят на подготовленную поверхность в один-два слоя методом безвоздушного распыления под давлением, соблюдая правила и технологию распыления. Для небольших участков/изделий допустимо нанесение

кистью.

Приготовление грунт-эмали: В случаях хранения материала при пониженных температурах его компоненты необходимо выдержать до достижения температуры 15°C (или выше).

Основу грунт-эмали в заводской таре перемешать не менее 5–7 мин по всему объему тарного места до однородного состояния (равномерного распределения осевшего пигмента). 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. Добавить в основу комплектный отвердитель в правильном соотношении (см. комплект поставки), если иное не указано в сопроводительной документации на конкретную партию продукции. После добавления комплектного отвердителя повторить процедуру перемешивания.

Полнота перемешивания устанавливается визуально с помощью простых приспособлений (фонарь, щуп и т. п.). В зависимости от метода нанесения и производительности оборудования материал разбавляют комплектным растворителем MASSCOSOL 264 (см. Способы нанесения). Перед нанесением смесь рекомендуется выдержать 7-10 минут.

Не рекомендуется использовать другие растворители. В случае использования растворителей других изготовителей компания не может гарантировать должное качество сформированного покрытия.

Небрежное перемешивание и разбавление приводит к неравномерному отверждению и ухудшению свойств покрытия. Увеличение разбавления материала может привести к снижению толщины и защитных свойств покрытия.

Пропорции смешивания: 5,8 части компонента А (основа) на 1 часть компонента В (отвердитель) по массе.

Сушка и нанесение покрытия при толщине 150 мкм:

Продолжительность минимальной межслойной сушки (до нанесения второго слоя грунт-эмали или слоя покрывного материала) при различных температурах:

– 10°C	0°C	10°C	20°C	30°C
48 ч	24 ч	12 ч	6 ч	4 ч

Верхнее покрытие:

Можно перекрывать совместимыми материалами линейки TALATU и MASSCOPUR. Другие материалы по согласованию со специалистами ООО «ТАЛАТУ».

Обработка окрашенной поверхности:

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 необходима проверка межслойной адгезии.

Если максимальный интервал превышен, поверхности под перекрытие, необходимо придать шероховатость для обеспечения межслойной адгезии. Перед нанесением последующего слоя тщательно очистите поверхность.

Восстановление покрытия:

При ремонтных работах допускается очистка поврежденных поверхностей ручным или механическим инструментом до степени не ниже St 2 (ГОСТ Р ИСО 8501–1). Механическая очистка или ручная очистка металлическими щетками должны выполняться согласно ISO 8504–3. Следует соблюдать соответствующую осторожность при использовании механических инструментов для предотвращения с одной стороны – получения чрезмерной шероховатости и образования гребней и

заусенцев и, с другой стороны – образования блестящих полированных участков на стальной поверхности. Очистка механическим инструментом должна выполняться с перекрытием минимум на 25 мм соседних загрунтованных участков. Степень обеспыливания должна соответствовать классу 2 по ISO 8502–3. Нанесение грунт-эмали осуществляется в соответствии с указанными выше рекомендациями.

Безопасность: Подготавливать и хранить материал необходимо в отдельном помещении, оборудованном приточно-вытяжной вентиляцией, в вытяжном шкафу или под другим укрытием, препятствующим попаданию прямых солнечных лучей и влаги. Все емкости, в которых хранятся материалы, должны быть герметично закрыты и иметь четкую надпись. Запрещается оставлять лакокрасочные материалы на рабочем месте без присмотра.

В рабочем помещении запрещается курение, сварка, использование открытого огня, прием пищи и т. п.

Все работы с ЛКМ должны проводиться при наличии исправного и заземленного оборудования. Заземление окрасочного оборудования, защита от статического электричества технологического оборудования и трубопроводов должны быть выполнены с учетом требований ГОСТ 12.1.030 и ГОСТ 12.1.018.

Характеристики продукта: Время сушки при температуре плюс 20°C ± 2°C (при толщине сухой пленки 150 мкм):

- До перекрытия – не менее 6 часов
- До кантовки – не менее 10 часов
- До полного высыхания – 7 суток

Время полного высыхания зависит от температуры воздуха и окрашиваемой поверхности, влажности, циркуляции окружающего воздуха, разбавления и фактической толщины слоя.

Изложенная в настоящем документе информация основывается на результатах лабораторных испытаний и практическом опыте применения. Указанные данные рассматриваются только как общее руководство и носят рекомендательный характер – для более подробной консультации или обучения обращайтесь в службу технической поддержки ООО «ТАЛАТУ».

Компания несет ответственность за качество материала и гарантирует его соответствие требованиям нормативной документации. В связи с отсутствием возможности контролировать процесс нанесения покрытия и условия эксплуатации, компания не несет ответственности за дефекты покрытия, возникающие в результате некорректного применения данного продукта.

Информация о безопасном применении продукта приведена в паспорте безопасности. Информация о технических характеристиках материалов приведены в технических спецификациях продуктов.

Производство материалов постоянно оптимизируется и совершенствуется, поэтому компания оставляет за собой право изменять технологические инструкции по нанесению без уведомления клиентов. С введением новых технологических инструкции старая технологическая инструкция считается недействительной. Перед применением материала убедитесь в наличии у Вас актуализированной технической инструкции.