

## Сигма ЦК-010

Грунтовка антикоррозионная цинкнаполненная  
(ТУ 2313-028-71555820-2014)

### Описание продукта

Грунтовка Сигма ЦК-010 цинкнаполненная представляет собой суспензию высокодисперсного порошка цинка, антикоррозионных пигментов в растворе синтетического полимера. С высоким сухим остатком и возможностью нанесения при низких температурах. Одноупаковочная.

### Назначение и область применения

Грунтовка Сигма-ЦК-010 цинкнаполненная предназначена для антикоррозионной защиты стальных изделий и конструкций, оборудования, трубопроводов, сооружений, эксплуатируемых в атмосферных условиях умеренного, прибрежно-морского климата, а также в условиях Сибири и Крайнего Севера. Покрытие грунтовки устойчиво к воздействию пресной и морской воды, нефти и нефтепродуктов.

Применяется в качестве:

**-самостоятельного покрытия** (как самостоятельное антикоррозионное покрытие грунтовка может быть применена только в качестве временного, не более года, при условии нанесения двухслойного покрытия толщиной сухой пленки не менее 80 мкм);

**-промежуточного слоя/грунтовки** под покрывные материалы в комплексной системе защиты.

Для обеспечения долгосрочной антикоррозионной защиты и в зависимости от условий эксплуатации покрытия на грунтовочный слой должны наноситься в 2-3 слоя эмали: «Сигма-УФ» ТУ 2313-027-71555820-2014, «Сигма-2» ТУ 2313-001-71555820-2005, «Сигма-2М» ТУ 2313-001-71555820-2005. Допускается нанесение эпоксидных, хлорвиниловых, хлоркаучуковых, полиуретановых, алкидных, алкидно-уретановых, акриловых эмалей.

Нанесение эмалей на грунтовочный слой или транспортировка загрунтованных изделий допускается не ранее чем через 24 часа после нанесения последнего слоя до полной полимеризации грунтовки.

### Технические характеристики

#### Физические свойства

Цвет и глянец	серый (оттенок не нормируется), матовый
Массовая доля цинка	90-95%
Прочность пленки при ударе	50 см, не менее
Эластичность пленки на изгиб	2 мм, не более
Адгезия пленки	1 балл, не более
Плотность	2,50-2,70 г/см <sup>3</sup>
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-245 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20±2) <sup>0</sup> С	30 с, не менее
Массовая доля нелетучих веществ	70 % не менее
Теоретический расход на однослойное сухое покрытие	180-300 г/м <sup>2</sup>
Время высыхания до степени 3 при температуре (20±2) <sup>0</sup> С и относительной влажности (60±5)%	60 минут, не более

#### Рекомендуемый диапазон толщин одного слоя

Толщина сухой пленки	30-50 мкм
Толщина сырой пленки	45-75 мкм
Теоретический расход	180-300 г/м <sup>2</sup>

## Подготовка поверхности

Очистить поверхность от пыли, грязи, старых лакокрасочных покрытий, масляных пятен, слабоудерживаемых частиц и следов коррозии по ГОСТ 9.402-2004 до степени 1.

Провести обработку металлической поверхности дробеструйной или пескоструйной очисткой до степени 2 по ГОСТ 9.402-2004 (Sa 2½ или Sa 2 по ISO 8501-1:2007) с приданием шероховатости Rz = 30-50 мкм. Для горячекатаного металла допускается механизированная или ручная очистка поверхности до степени 3 по ГОСТ 9.402-2004 (St 3 или St 2 по ISO 8501-1:2007).

Нанесение грунтовки необходимо производить не позднее чем через 6 часов после механической очистки поверхности.

Непосредственно перед нанесением грунтовки, поверхность необходимо обеспылить и обезжирить до степени 1 по ГОСТ 9.402-2004 растворителем Р-5 или уайт-спиритом и просушить.

## Подготовка и нанесение грунтовок

Перед применением грунтовку тщательно перемешать до однородного состояния в таре потребителя. В случае хранения грунтовки при температуре ниже 0°C необходимо произвести темперацию грунтовки в таре потребителя в теплом помещении. Для исключения конденсации влаги температура окрашиваемой поверхности должна быть, по крайней мере, на 3 °C выше точки росы во время выполнения окрасочных работ согласно ИСО 8502-4 . Температурные условия нанесения грунтовки от минус 20°C до плюс 35°C. Влажность окружающего воздуха – не более 80%. Наиболее качественным покрытие получается при нанесении грунтовки при температуре окружающего воздуха плюс 15-25°C. При необходимости разбавить до рабочей вязкости растворителем Р-5 непосредственно перед применением. При нанесении многослойных покрытий каждый последующий слой следует наносить после высыхания предыдущего до ст. 3 (до «отлипа»).

Нанесение эмалей на грунтовочный слой допускается не ранее чем 24 часа после нанесения последнего слоя грунтовки.

Сушка – естественная. Время до начала пакетирования и транспортировки конструкций не менее 24 часов. Время до эксплуатации окрашенных изделий в агрессивных средах - не менее 7 суток.

На подготовленную поверхность грунтовка наносится: воздушным, безвоздушным распылением, а также с помощью кисти или валика.

Способ нанесения	Рекомендуемый разбавитель	рабочая вязкость	Диаметр сопла	Давление МПа	Угол распыла сопла
<b>Воздушное распыление</b>	растворитель Р-5 до 15 % по массе	25-27 с.	1,8-2,2 мм	0,3-0,4	
<b>Безвоздушное распыление</b>	растворитель Р-5 до 10 % по массе	40-65 с.	0,38-0,53 мм 0,015''- 0,021''	10-20	10 <sup>0</sup> -60 <sup>0</sup>
<b>Валик/кисть</b>	растворитель Р-5 до 10 % по массе	40-70 с.			

В зависимости от условий эксплуатации изделия, грунтовка наносится в один или два слоя с промежуточной сушкой не менее 1 часа. В случае нанесения грунтовки при отрицательных температурах время межслойной сушки должно быть не менее 2 часов.

Разбавленную до рабочей вязкости грунтовку рекомендуется использовать в течение 8 часов. Смешение грунтовки с другими лакокрасочными материалами не допускается.

## Гарантийный срок и условия хранения

Гарантийный срок хранения: 6 месяцев с даты изготовления

Грунтовку хранить в герметично закрытой таре в соответствии с ГОСТ 9980.5-2009. Предохранять от попадания влаги и прямых солнечных лучей, вдали от приборов отопления и электрических устройств.

## Меры предосторожности

Грунтовка является горючим лакокрасочным материалом.

Токсичность состава определяется свойствами входящих в состав компонентов: органических растворителей. Высушенное покрытие не оказывает вредного воздействия на человека. При работе с грунтовкой рабочие должны быть одеты в спецодежду и обеспечены средствами защиты органов дыхания (респираторы) и зрения (защитные очки). Производственное помещение должно быть оборудовано системой вентиляции и противопожарным оборудованием.

### **Очистка инструментов.**

После проведения работ необходимо тщательно промыть рабочий инструмент и систему трубопроводов краскопроводящей системы. Промывку рабочего инструмента и краскопроводящей системы допускается проводить более дешевым растворителем – сольвентом. **Промывка уайт-спиритом не допускается.**

*Указанная информация носит общий характер и не учитывает специфику конкретного объекта. Применение материала для целей, не обозначенных в данной информации, или при воздействии иных факторов не указанных в данном техническом описании должно иметь письменное подтверждение ООО «Химзавода ЭПП». При отсутствии его производитель не несет ответственности за неправильное применение материала, и покупатель утрачивает право на предъявление претензий и удовлетворение требований, связанных с качеством полученных покрытий.*