



## Грунтовка антикоррозионная цинкнаполненная

**Сигма ЦК-010**

(ТУ 2313-028-71555820-2014)

<b>Описание продукта</b>	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.		
<b>Назначение</b>	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.		
<b>Область применения</b>	<p>Применяется в качестве:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-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);</li> <li>-промежуточного слоя/грунтовки под покрывные материалы в комплексной системе защиты.</li> </ul> <p>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</p>		
<b>Технические данные</b>			
<b>Цвет</b>	серый		
<b>Вид покрытия</b>	однородная, матовая поверхность		
<b>Массовая доля цинка</b>	90-95%		
<b>Массовая доля нелетучих веществ</b>	Не менее 70%		
<b>Условная вязкость *</b>	30 сек		
<b>Плотность</b>	2,50-2,70 г/см <sup>3</sup>		
<b>Температура нанесения</b>	От -20 <sup>0</sup> С до +35 <sup>0</sup> С Влажность окружающего воздуха – не более 80%.		
<b>Эластичность пленки на изгиб</b>	10 мм, не более		
<b>Адгезия пленки</b>	Не более 5 балла		
<b>Степень перетира</b>	Не более 30 мкм.		
<b>Рекомендуемый диапазон толщин одного слоя</b>	Толщина сухой пленки	Толщина мокрой пленки	Теоретический расход 200 г/м <sup>2</sup>
	40 мкм	90 мкм	
<b>Удельный расход на 1 мкм. сухой пленки</b>	5 г/м <sup>2</sup>		
<b>Время высыхания **</b>	Не более 60 сек		
<b>Время эксплуатации окрашенных изделий</b>	Через 7 суток после нанесения		
<b>Растворитель</b>	Растворитель Р-5		
<b>Срок годности</b>	6 месяцев		

\*Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20±2)<sup>0</sup>С

\*\* Время высыхания до степени 3 при температуре (20±2) 0С и относительной влажности (60±5)%





## Сигма ЦК-010

<p><b>Подготовка поверхности</b></p>	<p>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.</p>				
<p><b>Подготовка и нанесение грунтовки</b></p>	<p>Перед применением материал перемешивается в таре завода-изготовителя в пневмо- или электромиксером не менее 5 минут до полного исчезновения осадка и однородности по всему объему, после чего выдерживается в течение примерно 10 минут до исчезновения пузырей. 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. 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 через 24 часа после нанесения последнего слоя грунтовки.</p>				
<p><b>Способ нанесения</b></p>	<p>Давление МПа</p>	<p>Диаметр сопла</p>	<p>Разбавитель( по массе)</p>	<p>Рабочая вязкость</p>	<p>Угол распыла сопла</p>
<p>Кистью/валиком</p>			<p>Р-5 до 10%</p>	<p>40-70 с</p>	
<p>Обычное распыление</p>	<p>0,3-0,4</p>	<p>1,8-2,2 мм</p>	<p>Р-5 до 15%</p>	<p>22-25 с</p>	
<p>Безвоздушное распыление</p>	<p>10-20</p>	<p>0,38-0,53 мм 0,015''- 0,021''</p>	<p>Р-5 до 10%</p>	<p>60-65 с.</p>	<p>10<sup>0</sup>-60<sup>0</sup></p>
	<p>В зависимости от условий эксплуатации изделия, грунтовка наносится в два или более слоев с промежуточной сушкой не менее 1 часа. В случае нанесения грунтовки при отрицательных температурах время межслойной сушки должно быть не менее 2 часов. Рекомендуемая толщина покрытия 40-60 мкм. Толщина покрытия на сварных швах должна быть не менее 80 мкм. <b>Разбавленную до рабочей вязкости грунтовку рекомендуется использовать в течение 8 часов.</b></p>				
<p><b>Меры предосторожности</b></p>	<p><b>Грунтовка является горючим лакокрасочным материалом.</b> 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).</p>				
<p><b>Очистка инструментов.</b></p>	<p>После проведения работ необходимо тщательно промыть рабочий инструмент и систему трубопроводов краскопроводящей системы..</p>				
<p><b>Общие замечания</b></p>	<p><i>Вышеперечисленные данные основаны на нашем многолетнем опыте. Указанная информация носит общий характер и не учитывает специфику конкретного объекта. Лакокрасочные материалы являются полуфабрикатом и часто используются без контроля со стороны завода изготовителя, т.к. подготовка поверхности, хранение материала, способ и качество нанесения, а так же и условия работ в целом находятся вне нашего влияния, то ответственность за правильное и профессиональное использование материалов лежит на исполнителе работ.</i></p>				

