



## Грунтовка антикоррозионная цинкнаполненная

**Сигма ЦК-020**

(ТУ 2313-028-71555820-2014)

<b>Описание продукта</b>	Грунтовка Сигма ЦК-020 цинкнаполненная представляет собой суспензию высокодисперсного порошка цинка, антикоррозионных пигментов в растворе эпоксидного полимера. С высоким сухим остатком. Двухупаковочная.		
<b>Назначение</b>	Грунтовка Сигма ЦК-020 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 (оттенок не нормируется)		
<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>	40 сек		
<b>Плотность</b>	2,50-2,70 г/см <sup>3</sup>		
<b>Температура нанесения</b>	От +5 <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 1 балла		
<b>Степень перетира</b>	Не более 30 мкм.		
<b>Рекомендуемый диапазон толщин одного слоя</b>	Толщина сухой пленки	Толщина мокрой пленки	Теоретический расход
	40 мкм	75 мкм	170 г/м <sup>2</sup>
<b>Удельный расход на 1 мкм. сухой пленки</b>	4,2 г/м <sup>2</sup>		
<b>Время высыхания **</b>	Не более 3 часов		
<b>Время эксплуатации окрашенных изделий</b>	Через 7 суток после нанесения		
<b>Растворитель</b>	Ксилол		
<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(до отлипа) при температуре (20±2)0С и относительной влажности (60±5)%





## Сигма ЦК-020

<b>Подготовка поверхности</b>	<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).</p> <p>Нанесение грунтовки необходимо производить не позднее чем через 6 часов после механической очистки поверхности.</p> <p>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>				
<b>Подготовка и нанесение грунтовки</b>	<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.</p> <p>В случае хранения грунтовки при температуре ниже 0°C необходимо произвести температуру 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.</p> <p><b>Перед применением в грунтовку ввести отвердитель в соотношении 49 : 1 и тщательно перемешать. Жизнеспособность грунтовки после ввода отвердителя – не менее 7 часов</b></p> <p>При необходимости разбавить ксилолом до рабочей вязкости непосредственно перед применением. При нанесении многослойных покрытий каждый последующий слой следует наносить после высыхания предыдущего до ст. 3 (до «отлипа»).</p> <p>Нанесение эмалей на грунтовочный слой допускается не ранее чем через 24 часа после нанесения последнего слоя грунтовки.</p>				
<b>Способ нанесения</b>	<b>Давление МПа</b>	<b>Диаметр сопла</b>	<b>Разбавитель( по массе)</b>	<b>Рабочая вязкость</b>	<b>Угол распыла сопла</b>
<b>Кистью/валиком</b>			ксилол до 10%	40-70 с	
<b>Обычное распыление</b>	0,3-0,4	1,8-2,2 мм	ксилол до 15%	25-27 с	
<b>Безвоздушное распыление</b>	10-20	0,38-0,53 мм 0,015''- 0,021''	ксилол до 10%	60-65 с.	10 <sup>0</sup> -60 <sup>0</sup>
	<p>В зависимости от условий эксплуатации изделия, грунтовка наносится в два или более слоев с промежуточной сушкой не менее 3 часов.</p> <p>Рекомендуемая толщина покрытия 40-60 мкм.</p>				
<b>Меры предосторожности</b>	<p><b>Грунтовка является горючим лакокрасочным материалом.</b></p> <p>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>				
<b>Очистка инструментов.</b>	<p>После проведения работ необходимо тщательно промыть рабочий инструмент и систему трубопроводов краскопроводящей системы..</p>				
<b>Общие замечания</b>	<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>				

