



## Грунтовка антикоррозионная по ржавчине

Сигма-спринт (2 в 1)

(ТУ 2313-002-71555820-2005)

<b>Описание продукта</b>	Быстросохнущий, однокомпонентный полимерный материал, содержащий тиксотропные и силиконовые добавки, антикоррозионные пигменты. Одноупаковочная. Всесезонная.
<b>Назначение</b>	Грунтовка «Сигма-спринт» предназначена для антикоррозионной защиты металлических поверхностей из черного металла, оцинкованных поверхностей, а также создания промежуточного защитного слоя под защитные и декоративные эмали.
<b>Область применения</b>	Применяется в качестве: -самостоятельного покрытия (как самостоятельное антикоррозионное покрытие грунтовка может быть применена только в качестве временного, не более 2 лет, при условии нанесения двухслойного покрытия толщиной сухой пленки не менее 120 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-2» ТУ 2313-001-71555820-2005, «Сигма-2М» ТУ 2313-001-71555820-2005. Допускается нанесение эпоксидных, хлорвиниловых, хлоркаучуковых, полиуретановых, алкидных, алкидно-уретановых, акриловых эмалей.
<b>Технические данные</b>	
Цвет	серый, красно-коричневый
Массовая доля нелетучих веществ	62-72%
Условная вязкость *	70-160 сек
Температура нанесения	От -20 <sup>0</sup> С до +35 <sup>0</sup> С
Эластичность пленки на изгиб	Не более 1 мм
Адгезия пленки	Не более 1 балла
<b>Рекомендуемая толщина одного слоя</b>	
Толщина пленки	Сухой пленки -40 мкм Мокрой пленки -70 мкм
Удельный расход на 1 мкм. сухой пленки	2,2 г/м <sup>2</sup>
Теоретический расход	90 г/м <sup>2</sup>
Время высыхания **	25 минут, не более
Время транспортировки	24 часа не менее
Время эксплуатации окрашенных изделий	Через 7 суток после нанесения
Растворитель	Растворитель Р-4, Р-5
Срок годности	12 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)%

В случае нанесения грунтовки при отрицательных температурах время межслойной сушки должно быть не менее 2 часов.





## Сигма-спринт (2 в 1)

<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).</p> <p>Нанесение грунтовки необходимо производить не позднее чем через 6 часов после механической очистки поверхности.</p> <p><b>Допускается нанесение грунтовки на металлические поверхности со следами коррозии толщиной до 100 мкм. при проведении ремонтных работ смонтированных металлоконструкций.</b></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>				
<p><b>Подготовка и нанесение грунтовки</b></p>	<p>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 .</p> <p>При необходимости разбавить до рабочей вязкости растворителем Р-5 непосредственно перед применением.</p> <p>При нанесении многослойных покрытий каждый последующий слой следует наносить после высыхания предыдущего до ст. 3 (до «отлипа»).</p>				
<p><b>Способ нанесения</b></p>	<p><b>Давление МПа</b></p>	<p><b>Диаметр сопла</b></p>	<p><b>разбавитель</b></p>	<p><b>Рабочая вязкость</b></p>	<p><b>Угол распыла сопла</b></p>
<p><b>Кистью/валиком</b></p>			<p>Р-4, Р-5 до 15%</p>	<p>40-70 с</p>	
<p><b>Обычное распыление</b></p>	<p>0,3-0,4</p>	<p>1,8-2,2 мм</p>	<p>Р-4, Р-5 до 25%</p>	<p>25-27 с</p>	
<p><b>Безвоздушное распыление</b></p>	<p>10-20</p>	<p>0,38-0,53 мм 0,015''- 0,021''</p>	<p>Р-4, Р-5 до 15%</p>	<p>40-70 с.</p>	<p>10<sup>0</sup>-60<sup>0</sup></p>
<p><b>Меры предосторожности</b></p>	<p><u>В зависимости от условий эксплуатации изделия, грунтовка наносится два или более слоев с промежуточной сушкой не менее 60 минут.</u> В случае нанесения грунтовки при отрицательных температурах время межслойной сушки должно быть не менее 2 часов. <u>Общая толщина высохшего покрытия должна быть не менее 80 мкм.</u> Толщина покрытия на сварных швах должна быть не менее 120 мкм.</p> <p><b><u>Разбавленную до рабочей вязкости грунтовку рекомендуется использовать в течение 8 часов.</u></b></p>				
<p><b>Очистка инструментов.</b></p>	<p><b>Грунт является горючим лакокрасочным материалом. Высушенное покрытие не распространяет пламя.</b></p> <p>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.</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>				

