

Сигма ЦК-040

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

Описание продукта

Грунтовка Сигма ЦК-040 цинкнаполненная термостойкая представляет собой суспензию высокодисперсного порошка цинка, антикоррозионных пигментов в растворе кремнийорганического лака. С высоким сухим остатком и возможностью нанесения при низких температурах. Одноупаковочная.

Назначение и область применения

Грунтовка Сигма-ЦК-040 цинкнаполненная термостойкая предназначена для антикоррозионной защиты стальных изделий и конструкций, оборудования, трубопроводов, сооружений, эксплуатируемых в условиях воздействия повышенных температур.

Применяется в качестве:

-самостоятельного временного 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 (отенок 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 ³
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-245 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20±2) ⁰ С	30 с, не менее
Массовая доля нелетучих веществ	70 % не менее
Теоретический расход на однослойное сухое покрытие	180-300 г/м ²
Время высыхания до степени 3 при температуре (20±2) ⁰ 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 ²

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 грунтовок.

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
Воздушное распыление	растворитель Р-5 до 15 % по массе	25-27 с.	1,8-2,2 мм	0,3-0,4	
Безвоздушное распыление	растворитель Р-5 до 10 % по массе	40-65 с.	0,38-0,53 мм 0,015''- 0,021''	10-20	10 ⁰ -60 ⁰
Валик/кисть	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.