



## Грунтовка эпоксидная антикоррозионная

**Сигма-эпокси**

(ТУ 2313-028-71555820-2014)

<b>Описание продукта</b>	Грунтовка «Сигма-эпокси» эпоксидная антикоррозионная представляет собой суспензию антикоррозионных пигментов и наполнителей и специальных технологических добавок в растворе смеси эпоксидных сополимеров. Двухупаковочная. Возможность нанесения толстослойных покрытий.		
<b>Назначение</b>	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. Для защиты внутренней и наружной поверхностей резервуаров и емкостей для хранения нефти и нефтепродуктов, пресной и морской воды. Покрытие грунтовки устойчиво к воздействию пресной и морской воды, нефти и нефтепродуктам, воздействию агрессивных газов, растворам солей, неорганических кислот и щелочей при температуре не выше 400С.		
<b>Область применения</b>	Применяется в качестве 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-эпокси-220» ТУ 2313-028-71555820-2014, «Сигма-УФ» ТУ 2313-027-71555820-2014, «Сигма-2» ТУ 2313-001-71555820-2005, «Сигма-2М» ТУ 2313-001-71555820-2005. Допускается нанесение других эпоксидных, хлорвиниловых, хлоркаучуковых, полиуретановых, алкидных, алкидно-уретановых, акриловых эмалей..		
<b>Технические данные</b>			
Цвет	Серый, к/коричневый, черный		
Вид покрытия	<b>матовое</b>		
Массовая доля нелетучих веществ	Не менее 70%		
Условная вязкость *	Тиксотроп		
Температура нанесения	От +5 <sup>0</sup> С до +35 <sup>0</sup> С		
Плотность	1,4		
Теоретический расход на 1-слойное сухое покрытие	23-210 г/м <sup>2</sup>		
<b>Рекомендуемый диапазон толщин 1 слоя покрытия</b>	Толщина сухой пленки	Толщина сырой пленки	Теоретический расход на 1-слойное сухое покрытие
	До 230 мкм	До 320 мкм	230-320 г/м <sup>2</sup>
<b>Удельный расход на 100 мкм сухой пленки</b>	<b>260 г/м<sup>2</sup></b>		
<b>Время высыхания **</b>	Не более 4 часов		
<b>Время эксплуатации окрашенных изделий</b>	Через 7 суток после нанесения		
<b>Соотношение компонентов</b>	98 : 2		
<b>Растворитель</b>	Растворитель Р-4(Р-5), ксилол		
<b>Срок годности</b>	6 месяцев		
<b>Жизнеспособность</b>	не менее 7 часов после ввода отвердителя		

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

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





## Сигма-Эпокси

<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>Интервал между смешиванием краски и ее нанесением: 30 минут</b>					
<b>Подготовка и нанесение грунтовки</b>	<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>Наиболее качественным покрытие получается при нанесении грунтовки при температуре окружающего воздуха плюс 15-25°C. Перед применением в грунтовку ввести отвердитель в соотношении 98 : 2 и тщательно перемешать. При необходимости разбавить ксилолом до рабочей вязкости непосредственно перед применением.</p> <p>При нанесении многослойных покрытий каждый последующий слой следует наносить после высыхания предыдущего до ст. 3 (до «отлипа»).</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%	60-80 с	
<b>Обычное распыление</b>	0,3-0,4	1,8-2,2 мм	Ксилол до 20%	25-27 с	
<b>Безвоздушное распыление</b>	10-20	0,38-0,53 мм 0,015'' - 0,021''	Ксилол до 10%	тиксотроп.	10 <sup>0</sup> -60 <sup>0</sup>
<p>В случае нанесения грунтовки при температурах ниже плюс 10°C время межслойной сушки должно быть не менее 6 часов. Рекомендуемая толщина мокрого слоя – не менее 125 мкм.</p> <p>. Расход на один слой грунтовки при нанесении методом безвоздушного распыления – 230 -320 г/м<sup>2</sup>, в зависимости от сложности конструкции и толщины мокрого слоя. Толщина высохшего покрытия должна быть не менее 80 мкм. Толщина покрытия на сварных швах должна быть не менее 120 мкм.</p>					
<b>Меры предосторожности</b>	<p><b>Грунт является горючим лакокрасочным материалом.</b></p> <p>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>				
<b>Очистка инструментов.</b>	<p>После проведения работ необходимо тщательно промыть рабочий инструмент сольвентом или уайт-спиритом.</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>				

