



Грунтовка полиуретановая

inPol

(ТУ 2313-032-71555820-2016)

Описание продукта	Полиуретановая, антикоррозионная представляет собой суспензию антикоррозионных пигментов, наполнителей и специальных технологических добавок в растворе акриловых сополимеров и отвердителя (изоцианата). Двухупаковочная.		
Назначение	Предназначен 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 атмосферных факторов, УФ-излучению, пресной и морской воды, минеральным солям, маслам и нефтепродуктам.		
Область применения	<p>Применяется в качестве:</p> <ul style="list-style-type: none"> -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 80 мкм); -промежуточного слоя/грунтовки под покрывные материалы в комплексной системе защиты. <p>Для обеспечения долгосрочной антикоррозионной защиты и в зависимости от условий эксплуатации покрытия на грунтовочный слой должны наноситься в 2-3 слоя эмали: «inPol Pro», «Сигма-2», «Сигма-2М». Допускается нанесение эпоксидных, хлорвиниловых, хлоркаучуковых, полиуретановых, алкидных, алкидно-уретановых, акриловых эмалей.</p>		
Технические данные			
Цвет	Серый, к/коричневый, черный		
Массовая доля нелетучих веществ	70% (по массе)		
Условная вязкость *	Не менее 60 с		
Прочность пленки при ударе	Не менее 50 см		
Эластичность пленки	Не более 1 мм		
Адгезия пленки	Не более 1 балла		
Время высыхания **	3 часа, не более		
Жизнеспособность	7 часов, не менее		
Теоретический расход и рекомендуемая толщина пленки одного слоя	Сухая пленка	Мокрая пленка	Теоретический расход г/м ² 150-210 г/м ²
	30-50 мкм	70-110 мкм	
Расход при толщине слоя 100 мкм	220 г/м ² (теоретический)		
Плотность	1,15 - 1,2 кг/л		
Разбавитель	Растворитель «Сигма»		
Межслойная сушка	Не более 3 часов		
Время полного высыхания	24 часа		
Время эксплуатации окрашен. изделий	Через 7 суток		
Соотношение компонентов	11 : 1 (по массе)		

* Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре +20⁰С

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





inPol

Интервал между смешиванием краски и ее нанесением: 30 минут

<p>Подготовка поверхности</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>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>Подготовка и нанесение грунтовки</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.</p> <p>. В случае хранения грунтовки при температуре ниже 0°C необходимо произвести темперацию основы грунтовки и отвердителя 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>Температурные условия нанесения грунтовки от +10°C до + 35°C.</p> <p>Влажность окружающего воздуха – не более 80%.</p> <p>Наиболее качественным покрытие получается при нанесении грунтовки при температуре окружающего воздуха от + 15 до +25°C. Перед применением в грунтовку ввести отвердитель (изоцианат) в соотношении указанном в паспорте и тщательно перемешать. При необходимости разбавить до рабочей вязкости разбавителем «Сигма» непосредственно перед применением.</p>				
<p>Способ нанесения</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>Сигма до 15%</p>	<p>40-70 с</p>	
<p>Обычное распыление</p>	<p>0,3-0,4</p>	<p>1,8-2,2 мм</p>	<p>Сигма до 25%</p>	<p>25-27 с</p>	
<p>Безвоздушное распыление</p>	<p>10-20</p>	<p>0,38-0,53 мм 0,015''- 0,021''</p>	<p>Сигма до 10%</p>	<p>40-50 с.</p>	<p>10⁰-60⁰</p>
<p>Меры предосторожности</p>	<p>Общая толщина высохшего покрытия должна быть не менее 50 мкм. Толщина покрытия на сварных швах должна быть не менее 100 мкм. <u>Разбавленную до рабочей вязкости грунтовку рекомендуется использовать в течение 8 часов.</u></p> <p>Грунтовка является горючим лакокрасочным материалом.</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). Производственное помещение должно быть оборудовано системой вентиляции и противопожарным оборудованием</p>				
<p>Очистка инструментов.</p>	<p>Промывку рабочего инструмента и краскопроводящей системы допускается проводить более дешевым растворителем – сольвентом. Промывка уайт-спиритом не допускается.</p>				
<p>Срок хранения</p>	<p>6 месяцев. Предохранять от попадания влаги и прямых солнечных лучей, вдали от приборов отопления и электрических устройств.</p>				
<p>Общие замечания</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>				

