

Описание

Двухупаковочный эпоксидный состав, состоящий из основы и отвердителя.

Основа представляет собой суспензию газо- и пенообразующих наполнителей, пигментов и функциональных добавок в растворе эпоксидной смолы в смеси органических растворителей. Отвердитель - алифатическая полиаминная смола.

Отличается высоким содержанием нелетучих веществ, позволяет получать толстослойное покрытие с высокими огнезащитными свойствами и возможностью эксплуатации в открытой атмосфере.

Может наноситься при температуре окружающего воздуха до минус 5 °С.

Назначение и область применения

Защита от огня и коррозии металлоконструкций, эксплуатируемых в условиях макроклиматических районов У, УХЛ и ХЛ всех типов атмосферы и категорий размещения по ГОСТ 15150-69, в том числе в открытой промышленной атмосфере.

Применяется в качестве верхнего или промежуточного огнезащитного слоя в комплексных системах покрытий, предназначенных для защиты от коррозии и огня металлических конструкций. Наносится по грунтовочным покрытиям ЦИНОТАН® (ТУ 2312-017-12288779-2003), ЦИНЭП® (ТУ 2312-022-12288779-2000), ЦВЭС® (ТУ 2312-004-12288779-99), ИЗОЛЭП®-primer (ТУ 2312-067-12288779-2008) или по другим грунтовкам по согласованию с производителем огнезащитного состава.

В качестве покрывного слоя рекомендуется использоваться полиуретановые, эпоксидновиниловые эмали или другие эмали по согласованию с производителем огнезащитного состава.

Огнезащитная эффективность покрытия при приведенной толщине металла 3,4 мм и толщине покрытия 2,2 мм – 45 мин.

Огнезащитная эффективность покрытия при приведенной толщине металла 5,8 мм и толщине покрытия 4,1 мм – 90 мин.

Сертификация

Свидетельство о государственной регистрации RU.66.01.40.015.E.000356.12.12 от 12.12.2012.

Сертификат соответствия № С-RU.ПБ34.В.01107 от 01.03.2013 (обязательная сертификация).

Технические характеристики

	Покрытие
Внешний вид покрытия	Однородное, без пор и трещин
Цвет	Серый, оттенок не нормируется
Толщина одного сухого слоя при нанесении:	
- безвоздушным способом распыления	800 – 1000 мкм (0,8 – 1,0 мм)
- кистью	500 мкм (0,5 мм), не менее
Адгезия по ASTM D 3359, балл	4А, не более
Коэффициент вспучивания	20 раз, не менее
	Композиция
Плотность	1,24 – 1,29 г/см ³
Массовая доля нелетучих веществ	85,0 % - 88,0 %
Жизнеспособность после смешения при температуре (20±2) °С, ч	1,5, не менее
Теоретический расход на однослойное покрытие толщиной от 800 до 1000 мкм	1,3 – 1,6 кг/м ²
Время высыхания до степени 3 по ГОСТ 19007-73 при температуре (20±2) °С и относительной влажности воздуха (65±5) %	3 ч, не более

Подготовка поверхности

Грунтовочное покрытие предварительно должно быть очищено от загрязнений, обезжирено, свободно от пыли и влаги, и не иметь поражений в виде коррозии металла, отслаивания и растрескивания.

Все повреждённые участки грунтовочного покрытия должны быть отремонтированы.

Толщина грунтовочного покрытия должна составлять от 50 до 80 мкм. Время выдержки грунтовочного покрытия (при температуре (20±2) °С) до нанесения композиции ПЛАМКОР-3 – не менее 2 суток.

Инструкции по применению

Подготовка композиции к применению:

- основу композиции перемешать до однородного состояния, используя миксер;
- при постоянном перемешивании добавить в основу отвердитель (соотношение основы и отвердителя по массе 10:1), после смешения композиция готова к применению;
- при необходимости разбавить до рабочей вязкости растворителем непосредственно перед нанесением.

Условия нанесения композиции - температура от минус 5 °С до плюс 40 °С и относительная влажность воздуха до 80 %.

Рекомендуемые способы нанесения:

Безвоздушное распыление

Рекомендуемый разбавитель

Количество растворителя

Диаметр сопла

Давление

СОЛЬВ-УР® (ТУ 2319-032-12288779-2002),
растворитель

до 5 % по массе

0,019" – 0,029" (0,43 – 0,74 мм)

не менее 21 МПа (210 бар)

Кисть

Рекомендуемый разбавитель

Количество растворителя

СОЛЬВ-УР® (ТУ 2319-032-12288779-2002),
растворитель

до 5 % по массе

Очистка оборудования

СОЛЬВ-УР® (ТУ 2319-032-12288779-2002),
растворитель

Композицию следует наносить на грунтовочное покрытие в 1-5 слоев в зависимости от требуемой группы огнезащитной эффективности покрытия и приведенной толщины металла.

Сушка покрытия – естественная, покрытие ремонтпригодно.

Каждый последующий слой композиции следует наносить не ранее чем через 12 ч после нанесения предыдущего слоя (при температуре (20±2) °С). При пониженных температурах время межслойной сушки покрытий следует увеличить.

Время выдержки покрытия ПЛАМКОР-3 до нанесения покрывных эмалей – не менее 24 ч.

Время полного высыхания покрытия ПЛАМКОР-3 при температуре (20±2) °С - не менее 7 суток (зависит от температуры, при её повышении сокращается).

Упаковка и хранение

Композиция ПЛАМКОР-3 поставляется комплектно (масса комплекта 22 кг) и упакована в металлические ведра: основа емкостью – 20 л, отвердитель емкостью – 3,75 л.

Условия хранения - в соответствии с ГОСТ 9980.5-2009 (при температуре окружающего воздуха от минус 40 °С до плюс 40 °С вдали от источников тепла). При хранении тара не должна подвергаться воздействию атмосферных осадков и прямых солнечных лучей.

Гарантийный срок хранения композиции в герметично закрытой таре изготовителя – 12 месяцев с даты изготовления.

Меры безопасности

При работе с композицией следует соблюдать соответствующие отраслевые нормы и требования, а также меры предосторожности, указанные на этикетке тары.

Необходимо использовать средства индивидуальной защиты (очки, маски, респираторы), избегать вдыхания растворителей при испарении и попадания композиции на кожу, слизистые оболочки глаз и дыхательных путей; внутри помещений использовать только при достаточной вентиляции.

Композиция относится к пожароопасным материалам.

Предоставленная информация носит общий характер и не учитывает специфику конкретного объекта. Применение материала для иных целей, не обозначенных в данной информации, или при воздействии иных факторов должно иметь письменное подтверждение ЗАО НПХ ВМП. При отсутствии его производитель не несёт ответственности за неправильное применение материала и покупатель утрачивает право на предъявление претензий и удовлетворение требований, связанных с качеством полученного покрытия.



® ЗАО Научно-производственный холдинг «ВМП»

Екатеринбург, 620016, ул. Амундсена, 105, тел./ф.: (343) 267-94-31; 266-09-15;

e-mail: office@fmp.ru; <http://www.vmp-holding.ru>

Москва, тел./факс: (495) 955-12-64; 955-12-63; e-mail: svx@fmp.ru

Представительства ЗАО НПХ ВМП в других регионах – на <http://www.vmp-holding.ru>