

ВИНИКОР® - 061

Грунтовка винилово-эпоксидная двухупаковочная
ТУ 2312-001-54359536-2011



Назначение	Для грунтования металлических конструкций, эксплуатирующихся в атмосферных условиях различных климатических районов, внутри промышленных помещений, при погружении в пресные, морские и сточные воды.
Особенности	Содержит ингибитор коррозии. Допускается нанесение грунтовки по остаткам ржавчины, толщиной до 30 мкм.
Применение	В системах покрытий для мостовых конструкций, наружной поверхности емкостей для хранения нефтепродуктов, гидротехнических сооружений, опор ЛЭП, мачт и башен сотовой связи, в судоремонте и судостроении, с перекрытием эмалями «ВИНИКОР-62», а также другими эмалями на виниловой, винилово-эпоксидной, эпоксидной и хлоркаучуковой основах. Системы покрытий с применением грунтовки имеют заключения ВНИИСТ, ЦНИИПСК им. Мельникова, НИИ ЛКП с ОМЗ «Виктория», АООТ ВНИИНефтехим, рекомендованы ЦНИИ Морского флота для окрашивания различных судовых конструкций. Сертификат пожарной безопасности: ССПБ.RU.ОП046.Н.00467: Группа распространения пламени РП1 (не распространяющие пламя по поверхности).

Основные характеристики

Цвет	Красно-коричневый, серый
Внешний вид	Покрытие однородное матовое
Разбавитель	Р-4, ксилол
Массовая доля нелетучих веществ	38-44 %
Жизнеспособность	Не менее 24 часов при температуре 20±2°C
Теоретический расход	100-230 г/м ² на 1 слой
Толщина сухой пленки	30-70 мкм

Рекомендации по нанесению

Поверхность металла очистить абразивоструйным способом до степени Sa2, любым механическим способом до степени St3 по ISO 8501-1 или до степени 2 по ГОСТ 9.402. Очищенную поверхность обеспылить и обезжирить.

Ремонтное окрашивание: допускается наличие на поверхности плотно держащихся остатков ржавчины толщиной до 30 мкм и старых покрытий на основе алкидных, эпоксидных, виниловых, винилово-эпоксидных, хлоркаучуковой эмалей и грунтовок. Перед окрашиванием поверхность необходимо тщательно обезжирить.

Тщательно перемешать основу грунтовки и смешать с отвердителем в соотношении указанном в паспорте качества, выдержать 15-20 минут. При необходимости разбавить растворителем Р-4 или ксилолом в количестве не более 5% от массы.

Окраску производить при температуре от - 10°C до +35 °C и относительной влажности воздуха не более 85%.

Безвоздушное распыление	Давление краски на выходе из сопла – 150 атм, диаметр сопла 0,38-0,53мм (0,015"-0,021").
Пневматическое распыление	Давление сжатого воздуха 2-4 атм; диаметр сопла – 1,8-2,2 мм; вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм – 25-30 с.
Кисть, валик	Рабочая вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм – 30-65 с.

Рекомендуется 1 -2 слоя.

Время высыхания до степени 3 и до перекрытия эмалями – 3 часа при (20±2)°C.

Выдержка системы покрытий до кантования и транспортировки – 24 часа при температуре (20±2)°C, перед эксплуатацией в агрессивных средах не менее 7 суток.

Хранение

В складском помещении или под навесом, исключающим попадание прямых солнечных лучей, при температуре от - 40 °C до +40°C.

Эксплуатация покрытия

Гарантийный срок хранения 12 месяцев с даты изготовления.

Используется при температуре от -60°C до +60°C, в атмосферных условиях различных климатических районов и условиях промышленной атмосферы.



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