

ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА:

Teping® EP-Coat Mastic – антикоррозионный толстослойный двухкомпонентный эпоксидный материал, состоящий из основы (Компонент А) и отвердителя (Компонент Б).

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для антикоррозионной защиты металлических поверхностей конструкций, эксплуатируемых в условиях окружающей среды С3, С4, С5 (ИСО 12944-5:2018) в различных отраслях (транспортное строительство, нефтегазовый комплекс, промышленное гражданское строительство, объекты энергетики, изделия машиностроения и др.). Применяется для дополнительной защиты оцинкованных металлических поверхностей. Толерантен к подготовке поверхности: возможно нанесение в том числе по остаткам плотно держащихся слоёв ржавчины и старых покрытий.

Применяется в качестве самогрунтующегося покрытия или промежуточного слоя в комплексных эпоксидных, эпоксидно-полиуретановых системах покрытий:

- с материалами Teping® EP-Coat Primer Zinc, Teping® PUR-Coat Top и другими эпоксидными и полиуретановыми материалами.

Температурный режим эксплуатации покрытия от -60 до +60°С (все климатические условия).

ОСОБЕННОСТИ МАТЕРИАЛА И ПОКРЫТИЯ:

- Обеспечивает толщину сухого слоя сухого покрытия до 400 мкм в толстослойных системах покрытий;
- Обеспечивает дополнительную барьерную защиту;
- Обладает высокой хим-, масло-, бензо- и водостойкостью;
- Обеспечивает высокую механическую стойкость;
- Обеспечивает долговременную надежную защиту в комплексных системах покрытий, эксплуатирующихся в условиях очень высокой коррозионной активности среды;
- Наносится при температуре от - 10°С до + 40°С.

ЗАКЛЮЧЕНИЯ, ОДОБРЕНИЯ, ОТЗЫВЫ:

ТУ 20.30.22-010-01034840-2021

Свидетельство о государственной регистрации № RU.08.08.09.008.E.001952.09.23 от 04.09.2023

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Цвет и внешний вид покрытия	Однородная пленка серого, серебристо-серого цвета (с алюминиевой пудрой)
Адгезия методом решетчатого надреза, балл, не более	1
Вязкость	Тиксотропная
Плотность (А+Б) (ГОСТ 31992.1-2012), г/см ³	1,3-1,6
Массовая доля нелетучих веществ, %, не менее:	72,0-80,0
Жизнеспособность(20±2 °С, ч., не менее	2
Время высыхания (20±2 °С), ч, не более: до ст.3 (ГОСТ 19007):	6
Теоретический расход на 1 слой, кг/м ² :	0,315-0,840
Толщина сухой плёнки, мкм	150-400

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:

1. Поверхность обезжирить до степени 1 по ГОСТ 9.402-2004
2. Для стальных поверхностей: выполнить абразивоструйную очистку металла до степени не ниже 2 по ГОСТ 9.402-2004 или Sa ½ (ИСО 8501-1:2014) или очистить поверхность от отслаивающейся окалины, ржавчины методом механизированной очистки до степени 4 по ГОСТ 9.402-2004 (St3 или St2 по ИСО 8501-1:2014). Для оцинкованных поверхностей: придать шероховатость (при необходимости). Для загрунтованных и ранее окрашенных поверхностей: рекомендуется убедиться в совместимости материала с предыдущим покрытием.
3. После абразивоструйной очистки абразивную пыль, продукты очистки обдуть сжатым воздухом или убрать пылесосом.
4. Производить окрашивание после высыхания предыдущего грунтовочного слоя до степени 3 по ГОСТ 19007-73.
5. При необходимости (длительном хранении загрунтованных конструкций) поверхность обезжирить до степени 1 по ГОСТ 9.402-2004, произвести легкий свиппинг поверхности.

ПОДГОТОВКА МАТЕРИАЛА:

1. Перед применением (особенно в зимнее время) основу материала (Компонент А) и отвердитель (Компонент Б) выдержать в течение 24 ч при температуре 18-24 °С.
2. Перед применением основу материала (Компонент А) тщательно перемешать вручную или механической мешалкой в течение 2-3 минут до однородного состояния.
3. Смешать основу с отвердителем в соотношении, указанном в документе о качестве и выдержите в течение 15-20 мин при температуре (20±2)°С.
4. При необходимости добавить смеси разбавитель Teping®

Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
Толщина сухого слоя, мкм	Толщина мокрого слоя, мкм	
150	200	0,315

Практический расход зависит от толщины слоя, конфигурации конструкции, подготовки окрашиваемой поверхности (шероховатость), применяемого метода окрашивания и оборудования, квалификации персонала, погодных условий (ветер).

Время высыхания однослойного покрытия при толщине сухого слоя 150 мкм.

Температура воздуха:	Минимально:	До кантования:
+20 °С	6 ч	24 ч

Указанное время высыхания при температуре отличной от 20°С является расчётным. Практическое время высыхания, межслойная выдержка зависят от толщины покрытия, температуры, относительной влажности воздуха, эффективности вентиляции и может отличаться от указанного. Время высыхания «до кантования», «до штабелирования» зависит от конструктивных особенностей конструкций и технологического процесса.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Общая рекомендация – Температура окружающей среды, окрашиваемой поверхности, самого материала должны быть от +5 до +40°С. Относительная влажность воздуха не должна превышать 85%. Температура окрашиваемой поверхности должна быть как минимум на 3°С выше температуры «точки росы». Допускается наносить материал при температуре от -10 до +40°С. Рекомендуется производить окрашивание в безветренную погоду. При скорости ветра более 10 м/с окрасочные работы производить не рекомендуется.

Методы нанесения: безвоздушное (аппарат БВР), воздушное (пневмо) распыление, кисти, валики

Рекомендуемое предварительное покрытие:

Teping® EP-Coat Primer Zinc, Teping® EP-Coat Primer
Нанесение следующего слоя: Teping® PUR-Coat Top, Teping® PU-Coat Base UV и другие эпоксидные и полиуретановые материалы. Покрывные эмали рекомендуется наносить после полного высыхания (до ст.3 (ГОСТ 19007) предыдущего слоя.

Параметры нанесения:

Безвоздушное распыление:

Рекомендуемый разбавитель:	смесевой разбавитель Teping® EP
Количество разбавителя:	не более 5% по массе
Диаметр сопла:	0,017' - 0,021' (0,43 - 0,53 мм)
Давление:	не ниже 22 МПа (220 бар)

Пневматическое распыления:

Рекомендуемый разбавитель:	смесевой разбавитель Teping® EP
Количество разбавителя:	не более 10% по массе
Диаметр сопла:	1,8 – 2,2 мм
Давление:	0,3 – 0,4 Мпа (3 - 4 бар)

Кисть, валик:

Рекомендуемый разбавитель:	смесевой разбавитель Teping® EP
Количество разбавителя:	не более 5% по массе

Очистка инструмента:

Рекомендуемый разбавитель:	ксилол, толуол
----------------------------	----------------

УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ:

Форма поставки:

Материал поставляется комплектно в металлических евро-ведрах объёмом 20л (компонент А) и пластиковых канистрах объёмом 5 л (компонент Б).

Материал должен храниться в герметичной таре производителя в складских помещениях или под навесом. Хранение и транспортирование при температуре от - 40 до + 40°С (по ГОСТ 9980.5-2009), без воздействия прямых солнечных лучей. В случае заморозания рекомендуется перед применением выдержать тару с материалом в помещении до достижения температуры материала от +5 до +40 °С. При хранении материала допускается незначительное увеличение вязкости и образование легкоразмешиваемого осадка.

Гарантийный срок хранения: 12 месяцев с даты производства (в не вскрытой таре производителя при соблюдении условий хранения и транспортировки).

ОГРАНИЧЕНИЕ ОТВЕТСТВЕННОСТИ:

Компания не имеет возможности контролировать процесс хранения, укладки материалов, условия эксплуатации выполненных покрытий и несет ответственность только за качество материала при поставке его потребителю и гарантирует его соответствие нашим стандартам.

Компания не несет ответственности за дефекты образовавшиеся в результате некорректного применения данного продукта. Гарантии, касающейся ожидаемой прибыли или другой юридической ответственности, не могут быть основаны на данной информации.

Техническое описание и рекомендации по применению и утилизации материалов даны на основании лабораторных испытаний и практического применения при условии правильного хранения и условий нанесения в соответствии с рекомендациями.

Производство материалов время от времени оптимизируется и усовершенствуется, в связи с этим компания оставляет за собой право изменять техническое описание материала без уведомления клиента. С введением нового описания старое техническое описание аннулируется.

ОХРАНА ТРУДА:

Материал можно безопасно использовать при условии соблюдения следующих правил производства работ:

1. Материал огнеопасен в жидком состоянии и его следует хранить вдали от источников воспламенения и высоких температур.
2. Запрещается производить окраску вблизи открытого огня, либо при проведении сварочных работ.
3. Во время работ должно быть обеспечено соответствующее проветривание (исправная приточно-вытяжная вентиляция).
4. При проведении окрасочных работ пользоваться средствами индивидуальной защиты (респиратор, перчатки, очки и другие средства защиты).
5. При попадании материала на кожу, слизистые оболочки и глаза – промыть большим количеством теплой воды. При возникновении аллергической реакции – обратиться к врачу.