Техническая карта продукта

Teping® EP-Coat Primer

ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА:

Teping® EP-Coat Primer – антикоррозионная двухкомпонентная эпоксидная грунтовка, содержащая фосфат цинка (ингибитор коррозии), представляющая собой двухкомпонентную композицию, состоящую из основы (Компонент А) и отвердителя (Компонент Б).

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для антикоррозионной защиты металлических 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 в качестве грунтовочного слоя в комплексных эпоксидных, эпоксидно-полиуретановых системах покрытий:

- с материалами Teping® EP-Coat Mastic, 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:

– Обладает отличной адгезией к металлическим, бетонным и железобетонным поверхностям конструкций;
– Применяется в условиях, когда подготовка поверхности до высокой степени очистки затруднена;
– Обладает высокой хим-, масло-, бензо- и водостойкостью;
– Обеспечивает надежное сцепление с подложкой в комплексных системах покрытий, эксплуатирующихся в условиях очень высокой коррозионной активности среды.
– Наносится при температуре от - 10°С до + 40°С
– Обладает высокой скоростью высыхания.

ЗАКЛЮЧЕНИЯ, ОДОБРЕНИЯ, ОТЗЫВЫ:

ТУ 20.30.22-010-01034840-2021

Свидетельство о государственной регистрации № RU.08.08.09.008.E.001951.02.23 от 04.09.2023

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Цвет и внешний вид покрытия	Однородная пленка серого цвета
Адгезия методом решетчатого надреза, балл, не более	1
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246, сек., не менее - сопло 4 - сопло 6	 80 20
Плотность (А+Б) (ГОСТ 31992.1-2012), г/см^3	1,3-1,6
Массовая доля нелетучих веществ, %, не менее:	75,0-85,0
Жизнеспособность(20±2 °С, мин., не менее	60
Время высыхания (20±2 °С), ч, не более: *до ст.3 (ГОСТ 19007):*	 5
Теоретический расход на 1 слой, кг/м^2:	0,140-0,420
Толщина сухой плёнки, мкм	60-180

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:

1. Поверхность обезжирить до степени 1 по ГОСТ 9.402-2004
2. Для стальных поверхностей: Если возможно – выполнить абразивоструйную очистку металла до степени не ниже 2 по ГОСТ 9.402-2004 или Sa ½ (ИСО 8501-1:2014). В остальных случаях: 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 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.

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 смесевой разбавитель Teping ® EP

Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
Толщина сухого слоя, мкм	Толщина мокрого слоя, мкм	
100	170	230

Практический расход зависит от толщины слоя, конфигурации конструкции, подготовки окрашиваемой поверхности, шероховатости поверхности, применяемого метода окрашивания, квалификации персонала, погодных условий.

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 10м/с окрасочные работы производить не рекомендуется.

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

Рекомендуемое предварительное покрытие:
Не требует предварительного грунтования поверхности.

Нанесение следующего слоя: Teping® EP-Coat Mastic, Teping® EP-Coat Mio, Teping® PUR-Coat Top и другие эпоксидные, полиуретановые материалы

Параметры нанесения:

Безвоздушное распыление:	
Рекомендуемый разбавитель:	Смесевой разбавитель Teping ® EP
Количество разбавителя:	Не более 5% по массе
Диаметр сопла:	0,015´ - 0,021´ (0,38 - 0,53 мм)
Давление:	15 МПа (150 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 10% по массе

Очистка инструмента	
Рекомендуемый разбавитель:	Ксилол, толуол

Время высыхания однослойного покрытия при толщине сухого слоя 60 мкм.

Температура воздуха:	Минимально:	До кантования:
+10 °C	12 ч	2 дня
+20 °C	5 ч	24 ч
+30 °C	3 ч	12 ч
+40 °C	2,5 ч	8 ч

Указанное время высыхания при температуре отличной от 20°С является расчётным. При понижении/понижении температуры воздуха на каждые 10 градусов значения увеличиваются/уменьшаются в 2-4 раза. 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 (схем строповки, крепежа конструкции для дальнейшей транспортировки) и может отличаться от указанных. Практическое время высыхания определяется опытным путем.

УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ:

Форма поставки:
Основа материала (Компонент А) расфасовываются в металлические емкости объемом 20 л и отвердитель (Компонент Б) в пластиковые канисты объемом 5 л.

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 замерзания 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 для основы (Компонент А) и отвердителя (Компонент Б) с даты производства (в невскрытой таре производителя при соблюдении условий хранения и транспортировки).

ОГРАНИЧЕНИЕ ОТВЕТСТВЕННОСТИ:

Компания 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 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.