

#### ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА:

Teping® PU-Coat Primer - антикоррозионная однокомпонентная полиуретановая грунтовка, отверждаемая влагой воздуха

#### НАЗНАЧЕНИЕ:

Для антикоррозионной защиты металлических, бетонных и железобетонных 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 в качестве грунтовочного и промежуточного слоев в комплексных полиуретановых системах покрытий:

- с материалами Teping® PU-Coat и другими полиуретановыми материалами

Ориентировочный срок службы системы покрытий, состоящей из трех слоев: Teping® PU-Coat Primer RP, Teping® PU-Coat Primer, Teping® PUR-Coat Top, при суммарной толщине покрытия 240 мкм, для категорий атмосферной коррозионной активности в соответствии с ИСО 12944-5:2018 составляет: более 25 лет для С3; до 25 лет для С4; до 15 лет для С5.

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

#### ОСОБЕННОСТИ МАТЕРИАЛА И ПОКРЫТИЯ:

Удобство и простота в применении (однокомпонентный);

- Обладает высокой прочностью, износостойкостью;
- Обеспечивает надежное сцепление с подложкой в комплексных системах покрытий, эксплуатирующихся в условиях очень высокой коррозионной активности среды, в том числе воздействие пресной и морской воды, нефтепродуктов;
- Упрощенная подготовка поверхности;
- Наносится при температуре от -15°С до +40°С;
- Высокая скорость высыхания.

#### НОРМАТИВНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ:

ТУ 20.30.22-012-01034840-2021

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

|                                                                       |                                       |
|-----------------------------------------------------------------------|---------------------------------------|
| Цвет покрытия:                                                        | Красно-коричневый, бесцветный         |
| Внешний вид покрытия:                                                 | Однородное, без посторонних включений |
| Объемная доля нелетучих веществ, %                                    | 49 ± 3                                |
| Массовая доля нелетучих веществ, %                                    | 57 ± 3                                |
| Плотность, кг/л                                                       | 1,1 – 1,4                             |
| Время высыхания (20±2 °С), ч, не более:<br>до ст.3 (ГОСТ 19007):      | 4                                     |
| Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246, сек., не менее<br>- сопло 4 | 20                                    |
| Теоретический расход на 1 слой, кг/м²:                                | 0,135-0,335                           |
| Толщина сухой плёнки, мкм                                             | 60-150                                |

#### 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) материал выдержать в течение 24 ч при температуре 18-24 °С.
2. Тщательно перемешать материал вручную или механической мешалкой в течение 2-3 минут до однородного состояния.
3. При относительной влажности менее 30% для сокращения времени высыхания рекомендуется добавить Ускоритель сушки для полиуретановых материалов.
4. При необходимости добавить смесевой разбавитель Teping® и вновь перемешать.
5. В процессе работы и в перерывах в работе с целью сохранения жизнеспособности необходимо закрывать тару с материалом, предотвращая контакт с воздухом.
6. Рекомендуется использовать весь материал из тары в течение рабочей смены. Если использовать материал в течение смены не представляется возможным, на оставшийся в таре материал рекомендуется налить тонким слоем смесевой разбавитель Teping® и плотно закрыть емкость.

#### Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход

| Рекомендуемая толщина пленки |                           | Теоретический расход |
|------------------------------|---------------------------|----------------------|
| Толщина сухого слоя, мкм     | Толщина мокрого слоя, мкм |                      |
| 60                           | 120                       | 135                  |
| 100                          | 200                       | 225                  |
| 150                          | 300                       | 335                  |

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

#### РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

**Общая рекомендация** – Рекомендуемая температура окружающей среды, окрашиваемой поверхности, самого материала должны быть от +5 до +40°С. Относительная влажность воздуха - от 30 до 98%. Температура окрашиваемой поверхности - как минимум на 3°С выше температуры «точки росы». Допускается наносить материал при температуре от -15 до +40°С. Рекомендуется производить окрашивание в безветренную погоду. При скорости ветра более 10м/с окрасочные работы производить не рекомендуется. При относительной влажности менее 30% для сокращения времени высыхания рекомендуется применять Ускоритель сушки для полиуретановых материалов.

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

**Рекомендуемое предварительное покрытие:** Teping® PU-Coat Primer RP или без грутования предварительно

**Нанесение следующего слоя:** Teping® PU-Coat Top, Teping® PUR-Coat Top

#### Параметры нанесения:

##### Безвоздушное распыление:

|                            |                                  |
|----------------------------|----------------------------------|
| Рекомендуемый разбавитель: | Без разбавления                  |
| Диаметр сопла:             | 0,013' - 0,017' (0,33 - 0,43 мм) |
| Давление:                  | 10 - 15 МПа (100 - 150 бар)      |

##### Пневматическое распыления:

|                            |                              |
|----------------------------|------------------------------|
| Рекомендуемый разбавитель: | смесевой разбавитель Teping® |
| Количество разбавителя:    | Не более 5% по массе         |
| Диаметр сопла:             | 1,8 – 2,2 мм                 |
| Давление:                  | 0,3 – 0,4 Мпа (2 -4 бар)     |

##### Кисть, валик:

|                            |                              |
|----------------------------|------------------------------|
| Рекомендуемый разбавитель: | смесевой разбавитель Teping® |
| Количество разбавителя:    | Не более 5% по массе         |

**Очистка инструмента:** ксилол, толуол, бутилацетат

**Время высыхания однослойного покрытия при толщине сухого слоя 60 мкм.**

| Степень высыхания                          | Температура, °С |    |    |    |     |     |
|--------------------------------------------|-----------------|----|----|----|-----|-----|
|                                            | -10             | 0  | 10 | 20 | 30  | 40  |
| Сухая «на отлип», ч, не менее              |                 |    |    |    |     |     |
| До степени 3 по ГОСТ 19007-73, ч, не более | 40              | 16 | 8  | 4  | 2,5 | 1,5 |
| До кантования и нанесения следующего слоя  |                 | 20 | 10 | 6  | 4   | 3   |
| Полное формирование покрытия, сутки        | -               | -  | 14 | 7  | 7   | 7   |

Указанное время высыхания при температуре отличной от 20°C 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:** Металлические ведра объемом 20 л. Материал должен храниться в герметичной таре производителя в складских помещениях или под навесом. Хранение и транспортирование при температуре от - 40 до + 40°C (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:** 6 месяцев с даты производства (в невскрытой 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.