

## ОПИСАНИЕ Водно-дисперсионная антикоррозионная грунтовка

### ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ

- для противокоррозионной защиты металлических поверхностей и труб, в том числе с остатками плотно держащейся ржавчины (не более 20 мкм) и для защитно-декоративного окрашивания минеральных поверхностей: черепицы, кирпича, железобетона и других;
- может применяться для окрашивания:
  - металлических труб на период межоперационного хранения и транспортирования морским и наземным транспортом;
  - металлических конструкций в строительстве, машиностроении и др., эксплуатирующихся в атмосферных условиях и внутри помещений;
- может применяться как самостоятельное покрытие или в комплексных системах лакокрасочных покрытий в качестве грунтовочного слоя;
- быстро сохнет, имеет короткое время до начала эксплуатации покрытия;
- не содержит органических растворителей;
- материал толерантен к подготовке поверхности – допускается степень подготовки Sa2, St2, допускается нанесение по поверхности с остатками плотно держащейся ржавчины (толщиной не более 20 мкм);
- покрытие устойчиво:
  - к воздействию агрессивной морской и промышленной атмосферы,
  - к минеральным маслам,
  - к моющим средствам

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

#### НТД

ТУ 2316-017-93296022-2015  
(ранее – ТУ 2316-009-65533687-2010)

#### Внешний вид

Однородное покрытие

#### Цвет

Серый, красно-коричневый – оттенок не нормируется;  
RAL и другие цвета по согласованию с заказчиком

#### Время сушки при температуре (20±2) °С

- До перекрытия
- До транспортировки
- До полного отверждения

30 мин  
не менее 4 часов  
не менее 3 суток (*Эксплуатационная пригодность окрашенных изделий определяется полным отверждением покрытия. Время полного отверждения зависит от температуры воздуха и окрашиваемой поверхности, влажности, циркуляции окружающего воздуха, толщины слоя*)

#### Доля нелетучих веществ

- по массе
- по объему

64±3 %  
53±3 %

#### Плотность

1,35-1,45 г/см<sup>3</sup>

#### Расход на один слой

(при толщине сухой пленки 25 мкм)

**Теоретический:** 70 г/м<sup>2</sup>, или 14,3 м<sup>2</sup>/кг

**Практический:** *зависит от толщины слоя, метода и условий нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия, квалификации маляра и других факторов*

#### Рекомендуемая толщина одного слоя

15-25 мкм (сухая пленка) (возможно нанесение до 40 мкм за один слой)

#### Рекомендуемое количество слоев

1-2

#### Комплект поставки

MASSCOAT PRIME – 20 кг

#### Гарантийный срок хранения (с даты изготовления)

12 месяцев

## НАНЕСЕНИЕ

### Подготовка поверхности

Удалить соответствующими методами все загрязнения, затрудняющие предварительную подготовку и окраску поверхности.

#### Стальные поверхности

Все горячие и сварочные работы завершить до начала работ по подготовке поверхности. Поверхность очистить от накопившихся отложений. Удалить грязь и мусор.

Прихватки и временные конструкции должны быть удалены. Острые кромки и углы необходимо скруглить с радиусом **не менее 2 мм** (в соответствии с ГОСТ 9.402 и ИСО 12944-4). Сварные швы должны быть гладкими, цельными, без пор, трещин, разрывов, с плавным переходом от сварного шва к основному металлу и соответствовать ГОСТ 23118 или степени P2 по ИСО 8501-3. Сварочные брызги должны быть удалены.

Обезжирить поверхность с помощью 1 %-ных растворов моющих средств с последующей промывкой водой и просушкой поверхности. Особенно тщательно обезжириваются места присутствия смазки и за жиренные индустриальными маслами участки поверхности изделий.

Абразивоструйная очистка: очистку от окалины и ржавчины производят методами дробеструйной или пескоструйной обработки до степени не ниже **Sa 2** по ГОСТ Р ИСО 8501-1 или **до степени 2** по ГОСТ 9.402. Более тщательная подготовка поверхности увеличит срок службы покрытия.

Профиль поверхности (шероховатость) – **средняя (G)** по эталону шероховатости поверхности (между сегментами 2 и 3) по ИСО 8503-1.

Допускается локальное использование очистки ручным или механическим инструментом до степени не ниже **St 2** (ГОСТ Р ИСО 8501-1).

#### Минеральные поверхности

Бетон или другие поверхности на минеральной основе (черепица, кирпич и т.п.) должны быть сухими, твердыми и очищенными от загрязнений – цементного молока, жиров и пыли.

Технология производства работ по подготовке защищаемых поверхностей бетонных и железобетонных конструкций, а также требования к бетонной поверхности, подлежащей окрашиванию, должна соответствовать требованиям СП 72.13330.

#### Старые покрытия

При нанесении на старые покрытия или на поверхности, срок после окрашивания которых превысил максимальный интервал перекрытия (в течение которого высохшему слою покрытия не надо придавать дополнительно шероховатость), рекомендуется провести контроль качества поверхности, при необходимости провести пробное окрашивание, убедиться в совместимости покрытий и необходимой адгезии.

Пригодные для перекрашивания покрытия должны быть сухими, очищенными от пыли, грязи, посторонних включений и от непрочных державшихся участков старого покрытия. Их следует отшлифовать до шероховатости, рекомендуется их обработка наждачной шкуркой или шлифовальной машиной с последующим обеспыливанием.

Поврежденные участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с нормативно-технической документацией на систему покрытия. С оголенных участков стальной поверхности рекомендуется удалить ржавчину до степени St 2 (ГОСТ Р ИСО 8501-1).

После очистки поверхность (все типы) обеспылить с помощью промышленного пылесоса, волосяных щеток, сухой ветоши или обдувкой сжатым воздухом. Степень обеспыливания должна соответствовать **классу 2** по ИСО 8502-3.

Во избежание появления вторичной коррозии интервал между подготовкой поверхности и началом окрасочных работ не должен превышать **16 часов** при относительной влажности воздуха 60-80 %, и **24 часа** – при влажности ниже 60 % (например, в условиях пониженной цеховой влажности).

Место и время предварительной подготовки поверхности под окраску должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до начала следующего этапа окрасочных работ.

*Примечание: выбор метода подготовки поверхности зависит условий последующей эксплуатации*

### Условия нанесения

- температура воздуха – от 10 до 30 °С
- относительная влажность воздуха – не более 95 %
- температура окрашиваемой поверхности должна быть как минимум на 3 °С выше «точки росы» для предотвращения образования конденсата
- температура материала должна быть выше 15 °С
- окрашиваемая поверхность должна быть сухой и свободной от льда
- отсутствие осадков и сильного ветра
- в закрытых помещениях – надлежащая вентиляция во время нанесения и сушки покрытия

## Способы нанесения

### Безвоздушное распыление

Диаметр сопла: 0,011-0,015 дюйма  
Давление: 120-150 бар  
Рекомендуемое разбавление: 0-5 об. % воды

### Пневматическое распыление

Диаметр сопла: 1,2-1,8 мм  
Давление: 2,5-3,5 Бар  
Рекомендуемое разбавление: 0-10 об. % воды

### Кисть, валик

При полосовании (окрашивании кистью поверхностей сварных швов, возможных щелей, головок заклепок, болтов и труднодоступных мест) и ремонтном окрашивании небольших зон покрытия  
Рекомендуемое разбавление: 0-5 об. % воды

## Приготовление грунтовки

В случае хранения при температуре ниже 10 °С выдержать материал в течение суток при температуре (20±3) °С.

Тщательно перемешать грунтовку 5-7 мин в заводской таре по всему объему тарного места до равномерного распределения осевшего пигмента. Рекомендуется механическое перемешивание с помощью электрической или пневматической мешалки со специальной насадкой. Необходимо обеспечить тщательное перемешивание материала до дна, в том числе и по краям ведра. Полноту перемешивания устанавливают визуально с помощью простых приспособлений (фонарь, щуп и т.п.). При необходимости – разбавить материал (см. СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ). Использовать питьевую воду (общей жесткостью не более 7,00 моль/м<sup>3</sup>), дистиллированную воду или конденсат. Не использовать другие растворители.

Небрежное перемешивание может привести к ухудшению свойств покрытия. Увеличение разбавления материала может привести к снижению толщины и защитных свойств покрытия.

## Режимы перекрытия при толщине покрытия 25 мкм

Продолжительность межслойной сушки покрытия при температуре, min

10 °С	20 °С	30 °С
4 ч	2 ч	1 ч

Максимальный интервал перекрытия не ограничен

## Очистка инструментов

Вода, щелочные моющие растворы

## ХРАНИЕНИЕ

Хранить материал в закрытой таре, исключив попадание на нее влаги и прямых солнечных лучей при температуре от 5 до 40 °С.

При транспортировании, перегрузке и хранении открывать упаковку запрещается

## МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Материал пожаробезопасен.

Работы производить при эффективном воздухообмене.

Не допускать попадания в глаза, органы дыхания и пищеварения!

Применять средства индивидуальной защиты: защитный костюм, специальную обувь, перчатки, очки и респиратор, при нанесении распылением – маску с подачей свежего воздуха.

При попадании в глаза немедленно обильно промыть теплой водой и обратиться к врачу.

При попадании на кожу смыть водой с мылом или очистить с применением специальных очистительных средств

*Изложенная в настоящем документе информация основывается на результатах лабораторных испытаний и практическом опыте применения. Указанные данные рассматриваются только как общее руководство и носят рекомендательный характер – для более подробной консультации или обучения обращайтесь в службу технической поддержки ООО «ТД «Масско».*

*Компания несет ответственность за качество материала и гарантирует его соответствие требованиям нормативной документации. В связи с отсутствием возможности контролировать процесс нанесения покрытия и условия эксплуатации, компания не несет ответственности за дефекты покрытия, возникающие в результате некорректного применения данного продукта.*

*Информация о безопасном применении продукта приведена в паспорте безопасности. Информация об особенностях применения материала приведена в технологической инструкции.*

*Производство материалов постоянно оптимизируется и совершенствуется, поэтому компания оставляет за собой право изменять техническое описание без уведомления клиентов. С введением нового технического описания старое описание считается недействительным. Перед применением материала убедитесь в наличии у Вас актуализированного технического описания.*