

<b>ОПИСАНИЕ</b>	<b>Двухкомпонентная эпоксидная грунтовка</b>
<b>ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>– для антикоррозионной защиты конструкций из стали, оцинкованной стали, чугуна, алюминий-магниевого и титановых сплавов, эксплуатирующихся в различных климатических условиях;</li><li>– применяется в качестве грунтовочного слоя в различных комплексных покрытиях;</li><li>– может перекрываться большинством типов лакокрасочных материалов – алкидными, виниловыми, эпоксидными, полиуретановыми и др.;</li><li>– устойчива к действию механических нагрузок (абразивный износ, удар);</li><li>– имеет высокую коррозионную стойкостью и стойкостью к воздействию воды;</li><li>– отличается высокой скоростью сушки покрытия</li></ul>
<b>МАРКИ</b>	<b>MASSCOPOXY 076</b> – стандартное исполнение. Для марки <b>MASSCOPOXY 076 У</b> – см. отдельное техническое описание
<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>	
<b>НТД</b>	ТУ 20.30.22-108-93296022-2018 с изм. № 1 (ранее – ТУ 2312-023-93296022-2015, ТУ 2312-007-65533687-2010)
<b>Внешний вид</b>	Однородное покрытие
<b>Цвет</b>	Серый, желтый, оттенок не нормируется
<b>Время сушки при температуре (20±2) °С</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• До перекрытия не менее 3 часов</li><li>• До транспортировки не менее 12 часов</li><li>• До полного отверждения не менее 7 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)</li></ul>
<b>Доля нелетучих веществ</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• по массе 70±3 %</li><li>• по объему 49±3 %</li></ul>
<b>Плотность</b>	1,25-1,45 г/см <sup>3</sup> (готовая грунтовка)
<b>Расход на один слой</b> (при толщине сухой пленки 60 мкм)	<b>Теоретический:</b> 160 г/м <sup>2</sup> , или 6,2 м <sup>2</sup> /кг <b>Практический:</b> зависит от толщины слоя, метода и условий нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия, квалификации маляра и других факторов
<b>Рекомендуемая толщина одного слоя</b>	60-80 мкм (сухая пленка)
<b>Рекомендуемое количество слоев</b>	1-2
<b>Жизнеспособность при температуре (20±2) °С</b>	6 ч
<b>Комплект поставки основа / отвердитель</b>	20 кг / 4,0 кг
<b>Гарантийный срок хранения</b> (с даты изготовления)	Основа – 12 месяцев отвердитель – 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 3 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 Р2 по ИСО 8501-3. Сварочные брызги должны быть удалены.

Обезжирить поверхность до **степени 1** по ГОСТ 9.402. Обезжиривание производится с использованием растворителя MASSCOSOL 141 (или другого по согласованию с производителем ЛКМ). Особенно тщательно обезжириваются места присутствия смазки и зажиренные промышленными 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 – степень **Sa 2½** по ГОСТ Р ИСО 8501-1 – требуется в случае эксплуатации покрытия при погружении в воду, а также чтобы увеличить 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).

#### 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 5 до 30 °С
- относительная влажность воздуха – не более 80 %
- температура окрашиваемой поверхности должна быть как минимум на 3 °С выше «точки росы» для предотвращения образования конденсата
- температура готовой смеси 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

Аппараты безвоздушного распыления предварительного смешения компонентов  
Диаметр сопла: 0,015-0,021 дюйма  
Давление: 120-170 бар  
Рекомендуемое разбавление: 0-5 об. % растворителя MASSCOSOL 076

### Пневматическое распыление

Диаметр сопла: 1,5-2,0 мм  
Давление: 2,5-4,0 бар  
Рекомендуемое разбавление: 0-10 об. % растворителя MASSCOSOL 076  
Рекомендуется контролировать общую толщину покрытия

### 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. % растворителя MASSCOSOL 076

## Приготовление грунтовки

В случае хранения при температуре ниже 10 °С выдержать основу и отвердитель по отдельности в течение суток при температуре (20±3) °С.  
Оба компонента в заводской таре тщательно перемешать по всему объему тарного места. Основу перемешивать 5-7 мин до равномерного распределения осевшего пигмента.  
Добавить комплектный отвердитель к основе в правильном соотношении (см. комплект поставки), если иное не указано в сопроводительной документации на конкретную партию продукции.  
Смесь компонентов тщательно перемешать до дна емкости в течение 3-5 минут и выдержать 10 минут. Рекомендуется механическое перемешивание с помощью пожаровзрывобезопасной электрической или пневматической мешалки со специальной насадкой. Необходимо обеспечить тщательное перемешивание материала до дна, в том числе и по краям ведра. Полнота перемешивания устанавливается визуально с помощью простых приспособлений (фонарь, шуп и т.п.).  
При необходимости – разбавить материал (см. СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ). Не использовать другие растворители. В случае использования растворителей других изготовителей компания не может гарантировать должное качество сформированного покрытия.  
Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению и ухудшению свойств покрытия. Увеличение разбавления материала может привести к снижению толщины и защитных свойств покрытия.

## Режимы перекрытия при толщине покрытия 60 мкм

Продолжительность межслойной сушки покрытия при температуре, min

5 °С	10 °С	20 °С	25 °С	30 °С
24 ч	16 ч	3 ч	2,5 ч	2 ч

В зависимости от условий хранения/эксплуатации максимальный интервал перекрытия, в течение которого высохшему слою покрытия не надо придавать дополнительно шероховатость, составляет от 30 до 60 дней. При превышении этого срока необходима проверка межслойной адгезии

## Очистка инструментов

MASSCOSOL 141, MASSCOSOL 076, P-4. Следует придерживаться подходящих интервалов промывки оборудования с учетом жизнеспособности смеси

## ХРАНЕНИЕ

Хранить основу и отвердитель в закрытой таре, исключив попадание на них влаги и прямых солнечных лучей при температуре:  
– основа – от минус 40 до 40 °С;  
– отвердитель – от 5 до 30 °С.  
При транспортировании, перегрузке и хранении открывать упаковку запрещается.  
Отвердитель хранить под замком, отдельно от пищевых продуктов и от окислителей

## МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Материал пожароопасен! **БЕРЕЧЬ ОТ ОГНЯ!** Соблюдать правила пожарной безопасности.  
Основа и готовая смесь содержат эпоксидную смолу. Отвердитель и готовая смесь содержат аминсоединения. Материал содержит органические растворители, имеющие характерный запах.  
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 несут рекомендательный характер – для более подробной консультации или обучения обращайтесь в службу технической поддержки компании-изготовителя.*

*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.*