

ВИНИКОР®-061

грунтовка

ТУ 2312-001-54359536-2011



| | |
|--------------------|--|
| ТИП | Грунтовка винилово-эпоксидная двухупаковочная. |
| НАЗНАЧЕНИЕ | Для грунтования металлических конструкций, эксплуатирующихся в атмосферных условиях различных климатических районов, внутри промышленных помещений, при погружении в пресные, морские и сточные воды. |
| ОСОБЕННОСТИ | Содержит ингибитор коррозии. Допускается нанесение грунтовки по остаткам ржавчины, толщиной до 30 мкм. Обладает отличной адгезией к стальным, оцинкованным и алюминиевым поверхностям. |
| ПРИМЕНЕНИЕ | <p>В системах покрытий для мостовых конструкций, наружной поверхности емкостей для хранения нефтепродуктов, гидротехнических сооружений, опор ЛЭП, мачт и башен сотовой связи, в судоремонте и судостроении, с перекрытием эмалями ВИНКОР-62, а также другими эмалями на винилово-эпоксидной, эпоксидной и хлоркаучуковой основах.</p> <p>Системы покрытий с применением грунтовки имеют заключения ВНИИСТ, ЦНИИПСК им. Мельникова, НИИ ЛКП с ОМЗ «Виктория», АОТ ВНИИНефтехим, рекомендованы ЦНИИ Морского флота для окрашивания различных судовых конструкций.</p> |

| | | |
|------------------------------------|---------------------------------|--|
| ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ | Цвет | красно-коричневый, серый, оттенок не нормируется |
| | Внешний вид | покрытие однородное матовое |
| | Разбавитель | Р-4, ксилол |
| | Массовая доля нелетучих веществ | 38–44 % |
| | Жизнеспособность | 24 часа при температуре (20±2)°С |
| | Теоретический расход | 110–260 г/м² на 1 слой |
| | Толщина сухой пленки | 30–70 мкм |

**РЕКОМЕНДАЦИИ
ПО НАНЕСЕНИЮ**

Поверхность металла очистить абразивоструйным способом до степени Sa2 или механическим способом до степени St2, St3 по ISO 8501-1. Очищенную поверхность обеспылить и обезжирить до степени 1 по ГОСТ 9.402.

Ремонтное окрашивание: допускается наличие на поверхности плотно держащихся остатков ржавчины толщиной до 30 мкм и старых покрытий на основе алкидных, эпоксидных, виниловых, винилово-эпоксидных, хлоркаучуковой эмалей и грунтовок. Перед окрашиванием поверхность необходимо тщательно обезжирить.

Тщательно перемешать основу грунтовки и смешать с отвердителем в соотношении указанном в паспорте качества, выдержать 15-20 минут. При необходимости разбавить растворителем Р-4 или ксилолом в количестве не более 5% от массы. Окраску производить при температуре от -10°С до +35°С и относительной влажности воздуха не более 85%.

| | |
|---------------------------|--|
| Безвоздушное распыление | Давление краски на выходе из сопла – 150 атм, диаметр сопла 0,38–0,53 мм (0,015"–0,021"). |
| Пневматическое распыление | Давление сжатого воздуха 2–4 атм; диаметр сопла – 1,8–2,2 мм; вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм – 30-60 с. |
| Кисть, валик | Рабочая вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм – 30–65 с. |

Рекомендуется наносить 1-2 слоя.
Время высыхания до степени 3 - 1 час при (20±2)°С. Последующие слои наносить через 3 часа при (20±2)°С. Выдержка систем покрытий до кантования и транспортировки – 24 часа при (20±2)°С, перед эксплуатацией в агрессивных средах - не менее 7 суток при температуре от +15°С до +22°С.

ХРАНЕНИЕ

В складском помещении или под навесом, исключающим попадание прямых солнечных лучей, при температуре от -40°С до +40°С.

Гарантийный срок хранения основы 24 месяца с даты изготовления.

**ЭКСПЛУАТАЦИЯ
ПОКРЫТИЯ**

Используется при температуре от -60°С до +60°С, в атмосферных условиях различных климатических районов и условиях промышленной атмосферы.



НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ХОЛДИНГ «ВМП»

Екатеринбург +7 (343) 267-94-31; 266-09-15, office@fmp.ru

Москва +7 (495) 411-65-03; 411-65-04, msk@fmp.ru

Санкт-Петербург +7 (812) 640-55-20; 676-20-20, spb@fmp.ru

Представительства в РФ и за рубежом – на vmp-holding.ru