

ТРИОКОР ЦИНК 1700

Эпоксидное цинкнаполненное покрытие

ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА: Двухкомпонентная эпоксидная грунтовка с высоким содержанием цинка.

ТИП И НАЗНАЧЕНИЕ ПОКРЫТИЯ: Покрытие, предназначено для защиты от коррозии металлоконструкций различного функционального назначения промышленных объектов, объектов нефтегазового сектора и инфраструктуры, эксплуатирующихся в средах атмосферно-коррозионной категории до С5-М (ИСО 12944-2). Покрытие устойчиво к проливам морской и пресной воды, нефти и нефтепродуктов. Используется в составе лакокрасочных систем. Допустима эксплуатация покрытия при температуре до плюс 150 °С. Может быть использовано в качестве грунтовочного покрытия по гальванизированным поверхностям.

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Цвет: Серый

Сухой остаток (по объему): 62±3 %

Теоретический расход: 0,097 л/м², при ТСП 60 мкм

Толщина покрытия:

Таблица толщин мокрой и сухой пленки

Толщина пленки	ТМП, мкм	ТСП, мкм
Минимальная	65	40
Максимальная	161	100

Плотность: 2,62 кг/л

Время сушки:

Время сушки при ТСП 60 мкм								
Температура окрашиваемой поверхности	0°С	5°С	10°С	15°С	20°С	25°С	30°С	35°С
Высыхание до отлипа	35 мин	15 мин	14 мин	12 мин	10 мин	9 мин	7 мин	5 мин
Высыхание до нанесения следующего слоя:								
ТРИОКОР МАСТИК 4500	15 ч	6 ч	5,5 ч	5 ч	4,5 ч	4 ч	3,5 ч	3 ч

Время сушки определяется актуальной ТСП. Времена сушки, приведенные в данном разделе, носят рекомендательный характер. При оценке фактического времени сушки необходимо также учитывать наличие воздушных потоков и относительную влажность воздуха.

Если покрытие подвергается атмосферным воздействиям, есть риск образования солей цинка на поверхности, которые должны быть удалены до нанесения следующего слоя, в противном случае это может отрицательно сказаться на межслойной адгезии.

В случае эксплуатации в морских, прибрежных или промышленных условиях рекомендуется производить нанесение следующего слоя не позднее 7 дней.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ: Материал наносится на подготовленную и сухую металлическую поверхность с температурой минимум на 3°C выше точки росы. Процесс подготовки включает следующие операции: устранение дефектов поверхности до P2 по ИСО 8501-3; обезжиривание поверхности (при необходимости); очистка поверхности до степени Sa 2^{1/2} по ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014 с рекомендуемым профилем шероховатости 50-75 мкм и обессоливание поверхности при необходимости, обеспыливание поверхности до степени 2 с размером частиц не более 2 класса по ИСО 8502-3.

НАНЕСЕНИЕ:

Подготовка материала: Материал двухкомпонентный, перед нанесением требует перемешивания отдельно основы и отвердителя. Смешивание в соотношениях 4 : 1 (основа : отвердитель) по объему, при тщательном перемешивании до однородной массы.

Жизнеспособность: 10 ч – 15 °С 8 ч – 20 °С 4 ч – 35 °С

Способ нанесения: Безвоздушное распыление / Кисть (при полосовом окрашивании и в труднодоступных местах)

Разбавитель: Разбавитель ТРИОСОЛВ 0002

Диаметр сопла: .015"

Рабочее давление: Не менее 110 бар

Промывка оборудования: Разбавитель ТРИОСОЛВ 0002

Параметры окружающей среды: Температура воздуха не ниже минус 10°C;
Относительная влажность воздуха не выше 85%;
(В закрытых помещениях обеспечить в соответствующем объеме приточно-вытяжную вентиляцию на период нанесения и сушки).

РЕКОМЕНДОВАННЫЕ СИСТЕМЫ:

Предыдущий слой: Нет

Последующий слой: ТРИОКОР МАСТИК 4500. За более подробной информацией обращайтесь в компанию «ОЗ-Коутинг».

ХРАНЕНИЕ: 18 месяцев с даты изготовления. Рекомендуется хранить в сухом темном месте в герметичной заводской упаковке при температуре от 0°C до +30°C, избегать прямого воздействия УФ лучей и других источников тепла.

ПРИМЕЧАНИЕ: Небольшие отклонения численных значений физических величин допустимы.

ТРАНСПОРТИРОВОЧНАЯ УПАКОВКА:

Основа – евроведро 10 л;
Отвердитель – евроведро 3 л.

ОХРАНА ЗДОРОВЬЯ И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ:

Ознакомьтесь с Паспортом безопасности на материал.