

ТРИОКОР МАСТИК 4500

Модифицированная эпоксидная грунтовка

ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА: Двухкомпонентная высокоструктурированная модифицированная эпоксидная грунтовка с содержанием фосфата цинка.

ТИП И НАЗНАЧЕНИЕ

ПОКРЫТИЯ: Многофункциональное эпоксидное защитное покрытие, предназначено для защиты металлоконструкций в различных средах воздействия от С1 до С5 (ИСО 12944), промышленных объектов, объектов нефтегазового сектора и инфраструктуры, эксплуатирующихся в средах атмосферно-коррозионной категории до С5М (ИСО 12944-2).
Не применяется в условиях погружения.

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Цвет: Серый. Также материал доступен в версии с железной слюдкой (MIO) – оттенки светло-серый и темно-серый.

**Сухой остаток
(по объему):** 70±3 %

Теоретический расход: 0,107 л/м², при ТСП 75 мкм

Толщина покрытия:

Таблица толщин мокрой и сухой пленки

Толщина пленки	ТМП, мкм	ТСП, мкм
Минимальная	107	75
Максимальная	393	275

Плотность: 1,57 кг/л

Время сушки:

Время сушки при ТСП 75 мкм								
Температура окрашиваемой поверхности	0°C	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C
Высыхание до отлипа	9 ч	5 ч	2 ½ ч	1 ½ ч	1 ¼ ч	1 ч	55 мин	¾ ч
Высыхание до нанесения следующего слоя:								
ТРИОКОР МАСТИК 4500	32 ч	16 ч	8 ч	5 ч	4 ч	3 ч	2 ½ ч	2 ч
ТРИОКОР ФИНИШ 5500	32 ч	16 ч	8 ч	5 ч	4 ч	3 ч	2 ½ ч	2 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.

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, при ремонте допускается локальная очистка P St 3, 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: 7 : 1 (основа: отвердитель) по объему при тщательном перемешивании до однородной массы.

Жизнеспособность:

2 ½ ч – 15 °С

1 ½ ч – 20 °С

1 ч – 35 °С

Способ нанесения:

Безвоздушное распыление / Кисть / Валик/Воздушное распыление

Разбавитель:

Разбавитель ТРИСОЛВ 0002.

Диаметр сопла:

.013" (для ТСП 75-125 мкм) -.015" (для ТСП 125-300 мкм)

Рабочее давление:

Не менее 150 бар

Промывка оборудования:

Разбавитель ТРИСОЛВ 0002. За более подробной информацией обращайтесь в компанию «ОЗ-Коутингс».

Параметры окружающей среды:

Температура воздуха не ниже минус 10°C;
Относительная влажность воздуха не выше 90%;
(В закрытых помещениях обеспечить в соответствующем объеме приточно-вытяжную вентиляцию на период нанесения и сушки).

РЕКОМЕНДОВАННЫЕ СИСТЕМЫ:

Предыдущий слой:

ТРИОКОР ЦИНК 1700. За более подробной информацией обращайтесь в компанию «ОЗ-Коутингс».

Последующий слой:

ТРИОКОР ФИНИШ 5500. За более подробной информацией обращайтесь в компанию «ОЗ-Коутингс».

ХРАНЕНИЕ:

2 года 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 20 л;
Отвердитель – евроведро 3 л.

**ОХРАНА ЗДОРОВЬЯ И
ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ:**

Ознакомьтесь с Паспортом безопасности на материал.