

# ВИНИКОР-МАРИН® грунтовка

ТУ 2312-004-67503963-2012



<b>ТИП</b>	Грунтовка эпоксидная двухупаковочная.
<b>НАЗНАЧЕНИЕ</b>	Для применения в комплексных системах защиты от коррозии металлических конструкций, эксплуатирующихся в морской, пресной воде и атмосферных условиях. Грунтовку коричневого и серого цветов допускается наносить на поверхности с остатками плотнодержательной ржавчины до 70 мкм.
<b>ОСОБЕННОСТИ</b>	Покрытие на основе материалов «ВИНИКОР-МАРИН» устойчиво к воздействию морской, пресной воды, сырой нефти, нефтепродуктов, и других сред, резких перепадов температур от -50°C до +60°C. Материал тиксотропный, имеет низкое содержание органических растворителей, позволяет наносить толстослойное покрытие.
<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>	В комплексном покрытии с эмалью ВИНИКОР-МАРИН для защиты района переменной ватерлинии, подводной части корпусов судов неограниченного района плавания, а также гидротехнических сооружений. Система покрытий ВИНИКОР-МАРИН имеет заключение ФГУП «Прометей» и решение МВК об использовании материалов в судостроении.

## ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Цвет	красно-коричневый, серый, оранжевый
Внешний вид	покрытие однородное
Разбавитель	P-4, ксилол, 646
Массовая доля нелетучих веществ	80–85% (оранжевый) 75–82% (красно-коричневый, серый)
Жизнеспособность	8 часов при температуре (20±2)°C
Теоретический расход	170–250 г/м² на 1 слой
Толщина сухой пленки	100–150 мкм

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ

Поверхность металла очистить абразивоструйным способом до степени 2 по ГОСТ 9.402 или до степени Sa 2,5 или St3 по ISO 8501-1:1988. Очищенную поверхность обеспылить и обезжирить.

**Ремонтное окрашивание:** Допускается очистка только от пластовой, слабо держащейся и рыхлой ржавчины до степени St3 (допускается St2) по ISO 8501-1:1988, а также старых покрытий ручным или механизированным инструментом. Толщина остаточного слоя ржавчины не должна превышать 70 мкм. Очищенную поверхность обеспылить и обезжирить.

Тщательно перемешать основу грунтовки. Смешать ее с отвердителем, в соотношении указанном в паспорте качества на материал. При необходимости, разбавить не более 5 % от массы.

Окраску производить при температуре окружающего воздуха от +5°C до +35°C и относительной влажности до 85 %.

Безвоздушное распыление	Давление краски на выходе из сопла – 150 атм, диаметр сопла 0,38–0,53мм (0,015"–0,021").
Кисть, валик	Допускается разбавление не более 5% растворителя.

Рекомендуется наносить 1 слой.

Время высыхания до степени 3 не более 24 часов при (20±2)°C, до нанесения следующих слоев - не менее 24 часов при (20±2)°C.

## ХРАНЕНИЕ

В плотно закрытой таре, исключать попадание прямых солнечных лучей и влаги при температуре от -40°C до +35°C.

Гарантийный срок хранения основы 24 месяца с даты изготовления.

## ЭКСПЛУАТАЦИЯ ПОКРЫТИЯ

Используется при температуре от -50°C до +60°C для защиты от коррозии района переменной ватерлинии, подводной части корпусов судов неограниченного района плавания, а также гидротехнических сооружений.



## НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ХОЛДИНГ ВМП

Научно-производственное предприятие «ВМП-Нева»

Санкт-Петербург, 192012, пр. Обуховской Обороны, д. 112,

тел./факс: +7 (812) 676-20-20, 640-55-20, e-mail: info@ekor-neva.ru, www.ekor-neva.ru