

ЦИНОТАН®

Краска-грунтовка с цинком
(ТУ 2312-017-12288779-2003)



Описание

Цинкнаполненная полиуретановая композиция с высоким содержанием нелетучих веществ, одноупаковочная. Покрытие отверждается влагой воздуха. По содержанию цинка металлического в покрытии соответствует уровню 1, тип II по SSPC Paint 20.

Назначение и область применения

Антикоррозионная защита металлических конструкций в атмосферных условиях всех макроклиматических районов, типов атмосферы и категорий размещения по ГОСТ 15150, в пресной и морской воде, в водных растворах солей, в нефти и нефтепродуктах.

Применяется в качестве:

- грунтовок под покрывные материалы в комплексных системах защиты;
- самостоятельного покрытия.

Рекомендуется для использования в качестве грунтовки:

- в комплексных системах антикоррозионной защиты с эмалью ПОЛИТОН®-УР (ТУ 2312-029-1288779-2002), композициями ФЕРРОТАН® (2312-036-1288779-2003) и АЛЮМОТАН® (ТУ 2312-018-12288779-99), а также с другими материалами на полиуретановой, эпоксидной, и виниловой-эпоксидной основах.
- в комплексных системах огнезащиты с огнезащитными составами серии ПЛАМКОР®.

Сертификация, испытания

Свидетельство о государственной регистрации № RU.66.01.40.015.Е.000010.01.11 от 28.01.2011

METALPAINT.RU

Сертификаты соответствия (по огнезащитной эффективности) № С-RU.ПБ34.В.01107 от 01.03.2013г., № С-RU.ПБ34.В.01824 от 23.10.2015г., № С-RU.ПБ34.В.01871 от 24.02.2016, № С-RU.ПБ34.В.01934 от 21.06.2016.

Свидетельство Российского Речного Регистра № 07574 от 24.11.2016 г.

Промышленное и гражданское строительство: ГОСТ 9.401 (изм. № 2), ГОСТ 31384, ТИ 12288779.25173.00020 (ГУП НИИЖБ).

Транспортное строительство: СТО-01393674-007-2015 АО «ЦНИИС»; СТО 12288779-001-2013 ГК «Автодор»; технологические регламенты ТР12288779.02073.00006 и ТР 12288779.02073.00007 (ЦНИИС); «Технологические указания по окраске металлических конструкций железнодорожных мостов» (ОАО «РЖД»); типовой технологический регламент 12288779.02073.00058 по окраске ж/д мостов (ОАО «РЖД»),

Нефтегазовый комплекс: Реестр ПАО «Газпром», Реестр и «Технологическая инструкция компании П2-05 С-028 Р-002 Т-001» ПАО "НК "Роснефть"; СТО 03-196-2006, СТ-20-00-1.2-01 ПАО АНК "Башнефть".

Заключения: НПО «Лакокраскокрытие» (г. Хотьково), ЦНИИПСК им. Мельникова, ЦНИИС, ВНИИЖТ, ВНИИСТ, БашНИПИнефть, ВНИИГАЗ, НИИЖБ, НИИЭС (РусГидро), ИПЭЭ РАН им. А.Н. Северцова (Российско-вьетнамский научно-исследовательский и технологический центр, Нячанг; СИЦ, г. Сочи; КИС, г. Североморск).

Технические характеристики

Покрытие

Цвет и глянец	Серое (оттенок не нормируется), матовое ровное покрытие
Толщина одного сухого слоя	60 - 100 мкм (рекомендуемая - 80 мкм)
Адгезия (по ГОСТ 15140) (метод 2) (по ГОСТ 31149)	1 балл, не более 0 баллов, не более
Термостойкость в сухой неагрессивной атмосфере	120 °С, не более

Композиция

Плотность	2,75 – 2,90 г/см ³
Массовая доля нелетучих веществ	86,0 - 89,0 %
Кажущаяся вязкость по Брукфильду при температуре (20±0,5) °С, мПа·с	1500, не менее
Укрывистость, г/м ²	175, не более
Теоретический расход на покрытие толщиной 80 мкм	370 г/м ²
Время высыхания до степени 3 по ГОСТ 19007 при температуре (20±2) °С и относительной влажности воздуха (65±5) %	2 ч, не более

Подготовка поверхности

- обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402;
- выполнить абразивоструйную очистку поверхности до степени 2 по ГОСТ 9.402 (Sa 21/2 или Sa 2 по ISO 8501-1) с приданием шероховатости, рекомендуемый профиль поверхности Rz = 30-50 мкм. Для горячекатаной стали допускается механизированная и ручная очистка поверхности до степени 3 по ГОСТ 9.402 (St 3 или St 2 по ISO 8501-1).

Нанесение по гладкой поверхности без придания шероховатости не допускается;

- обеспылить.

Подготовку покрытия ЦИНОЛ перед нанесением покрывных эмалей следует производить следующим образом:

- обезжирить (при необходимости) водными растворами моющих средств (рН растворов должно быть в пределах от 6 до 8), допускается легкое обезжиривание (без затирания) уайт-спиритом;
- удалить влагу и пыль.

Инструкции по применению

- перед использованием тщательно перемешать до однородного состояния;
- при необходимости разбавить до рабочей вязкости непосредственно перед нанесением;

Композицию рекомендуется наносить в 1-2 слоя методами безвоздушного, пневматического (воздушного) распыления, валиком, кистью в условиях завода, строительной-монтажной площадки при температуре от минус 15 до плюс 40 °С и относительной влажности от 30 % до 98 %.

Безвоздушное распыление

Рекомендуемый разбавитель	СОЛЬВ-УР® (ТУ 2319-032-12288779-2002) или сольвент нефтяной
Количество разбавителя	до 5 % по массе
Диаметр сопла	0,0 0,015" - 0,021" (0,38 - 0,53 мм)
Давление	15 - 25 МПа (150 - 250 бар)

Воздушное распыление

Рекомендуемый разбавитель	СОЛЬВ-УР® (ТУ 2319-032-12288779-2002) или сольвент нефтяной
Количество разбавителя	до 5 % по массе
Диаметр сопла	1,8 - 2,2 мм
Давление	0,3 - 0,4 МПа (3 - 4 бар)

Кисть / валик

Рекомендуемый разбавитель	СОЛЬВ-УР® (ТУ 2319-032-12288779-2002) или сольвент нефтяной
Количество разбавителя	до 5 % по массе

Очистка оборудования

СОЛЬВ-УР (ТУ 2319-032-12288779-2002), сольвент нефтяной или растворители марок Р-4, 647.

При нанесении многослойных покрытий каждый последующий слой следует наносить не ранее, чем после высыхания предыдущего слоя «до отлипа» (легкое нажатие пальцем на покрытие не оставляет следа и не дает ощущения липкости).

Следует избегать длительного контакта композиции в открытой таре с воздухом. Минимальное время выдержки покрытия ЦИНОТАН до нанесения покрывных слоев композиций ФЕРРОТАН®, АЛЮМОТАН®, эмали ПОЛИТОН®-УР при температуре (20±2) °С и относительной влажности воздуха (65±5) % составляет не менее 4 часов; максимальное – не более 2-х лет (при толщине покрытия 80 мкм).

Сушка покрытия – естественная. При понижении влажности воздуха время высыхания покрытия увеличивается. При относительной влажности воздуха менее 30 % для сокращения времени высыхания (в 4-6 раз) при согласовании с представителями ООО «НПК БАРЬЕР» рекомендуется применять композицию с ускорителем сушки для полиуретановых лакокрасочных материалов (ТУ 2359-047-12288779-2005).

Время выдержки покрытия до начала эксплуатации в агрессивных средах составляет 7 суток.

Упаковка и хранение

Композиция упакована в металлические ведра и банки.

Хранение и транспортировка композиции – в соответствии с ГОСТ 9980.5 (при температуре от минус 40 до плюс 40 °С). Тара с композицией не должна подвергаться воздействию атмосферных осадков и прямых солнечных лучей.

Гарантийный срок хранения композиции в герметично закрытой таре изготовителя – 12 месяцев с даты изготовления (при температуре плюс 23°С).

Меры безопасности

При работе с композицией следует соблюдать соответствующие отраслевые нормы и требования, а также меры предосторожности, указанные на этикетке тары.

METALPAINT.RU

Необходимо использовать средства индивидуальной защиты (очки, маски, респираторы), избегать вдыхания растворителей при испарении и попадания композиции на кожу, слизистые оболочки глаз и дыхательных путей; внутри помещений использовать только при достаточной вентиляции.

Композиция относится к пожароопасным материалам.

ООО «НПК БАРЬЕР»
Поставка защитных составов для металла
8 (495) 722-24-49
Metalpaint.ru/ЦИНОТАН
info@metalpaint.ru