



ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ · ЛКМ

Грунтовка ЭП-012

антикоррозионная 2К · быстросохнущая

ТУ ВУ 690641626.003-2026

- Быстросохнущая эпоксидная грунтовка
- Антикоррозионное твёрдое покрытие
- Хорошая адгезия под грунт-эмали
- Стойкость к маслу, бензину, ДТ
- Для металла в промышленной среде

■ 01 / НАЗНАЧЕНИЕ

Для грунтования металлических поверхностей перед нанесением выравнивающих или промежуточных грунтовок и (или) последующим окрашиванием грунт-эмалями. Для изделий, эксплуатирующихся в различных климатических зонах в условиях промышленной атмосферы либо под воздействием нефтепродуктов и других агрессивных сред.

Области применения: судостроение, вагоностроение, сельскохозяйственное и промышленное машиностроение, металлоконструкции и оборудование нефтеперерабатывающей отрасли, нефтехранилища и др.

СФЕРА ПРИМЕНЕНИЯ

ОТВЕРДИТЕЛЬ

ТАРА

Металлообработка
ЭП-92 · 10 : 1
Ведро 20 л

■ 02 / ОПИСАНИЕ И СВОЙСТВА

Хорошо наносится, обладает хорошей адгезией к окрашиваемой поверхности и к последующим покрывным грунт-эмалям. Образует антикоррозионное твёрдое покрытие, стойкое к воздействию воды, раствора хлористого натрия, индустриального масла, бензина и дизельного топлива.

СОСТАВ

Грунтовка: эпоксидная смола, органические растворители, пигменты, функциональные добавки.
Отвердитель: полиамины, органические растворители.

ЦВЕТ И ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ

Цвет покрытия должен находиться в пределах допускаемых отклонений, установленных контрольными образцами цвета. После высыхания покрытие должно образовывать гладкую, однородную поверхность без расслаивания, оспин, потёков, морщин и посторонних включений. Допускается небольшая шагрень.

■ 03 / ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ПОКАЗАТЕЛИ КАЧЕСТВА · ЗНАЧЕНИЕ ПО ТУ

ПОКАЗАТЕЛЬ КАЧЕСТВА	ЗНАЧЕНИЕ ПО ТУ
Условная вязкость по ВЗ-246 (сопло 4 мм, 20,0 ± 0,5 °С), с, не менее — полуфабрикат	30
то же — готовый материал	15
Массовая доля нелетучих веществ полуфабриката, %	65–75
Степень перетира, мкм, не более	40
Время высыхания до степени 3, ч, не более — при (20 ± 2) °С	3
то же — при (60 ± 2) °С	0,5
Время высыхания до степени 2 при (20 ± 2) °С, ч, не более	1
Эластичность покрытия при изгибе, мм, не более	3
Прочность при ударе по прибору У-1, см, не менее	50
Твёрдость, отн. ед., не менее — через 24 ч	0,2
то же — через 48 ч	0,3
Адгезия, баллы, не более — ГОСТ 15140, метод 2	2
то же — ГОСТ 31149	1
то же — ГОСТ 32702.2, Х-образный надрез	1
Стойкость при (20 ± 2) °С, ч, не менее — воды	144
то же — раствора NaCl 3 %	48
то же — промышленного масла	240
то же — бензина	360
то же — дизельного топлива	360
Жизнеспособность, ч, не менее	6
Плотность, г/см ³	1,32
Объёмная доля нелетучих веществ, %	44

■ 04 / ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Подготовку металлических поверхностей проводят по ГОСТ 9.402 и СТБ ISO 8501-1. Рекомендуют метод — абразивоструйная очистка; предварительно обезжиривают замасленные участки. Степень очистки при абразивоструйной подготовке не ниже Sa 2,5 (ISO 8501-1). Очищенную поверхность обдувают сжатым воздухом для удаления пыли.

При ручной механизированной очистке степень подготовки не ниже St 2. Сварные швы, кромки и другие участки с дефектами не ниже P2 (ISO 8501-3).

■ 05 / НАНЕСЕНИЕ

Перед применением грунтовку тщательно перемешивают, после чего вводят отвердитель ЭП-92 в соотношении 10 : 1 по массе (на 10 кг грунтовки - 1 кг отвердителя). После введения отвердителя грунтовку перемешивают и оставляют на 10–20 минут.

Важно. Для отдельных расцветок и придания специфических свойств по требованию заказчика соотношение может изменяться (указывается на этикетке или в сопроводительной документации). Готовый материал использовать в течение 6 часов при температуре 20 °С.

При необходимости грунтовку разбавляют разбавителем ЭП-71 в количестве не более 10 %. Наносят безвоздушным, комбинированным или пневматическим распылением в 1–2 слоя методом «мокрый по мокрому»; труднодоступные места допускается окрашивать кистью. Рекомендуемая толщина двухслойного высушенного покрытия 60–80 мкм.

ПАРАМЕТРЫ НАНЕСЕНИЯ

СПОСОБ	ДИАМЕТР СОПЛА	ДАВЛЕНИЕ	РАЗБАВЛЕНИЕ
Безвоздушный / комбинир. / пневмо	1,7 мм	0,4 МПа	до 10 %
Кисть (труднодоступные места)	—	—	до 10 %

ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ

Однослойное покрытие: при (20 ± 2) °С не более 3 ч; при (60 ± 2) °С не более 0,5 ч.

■ 06 / РАСХОД

Теоретический расход (без учёта потерь) на однослойное покрытие 120–130 г/м² при толщине высушенного покрытия 30–40 мкм.

ПРАКТИЧЕСКИЙ РАСХОД ЗАВИСИТ ОТ ШЕРОХОВАТОСТИ И СЛОЖНОСТИ ПОВЕРХНОСТИ, МЕТОДА НАНЕСЕНИЯ, УСЛОВИЙ ОКРАШИВАНИЯ, КВАЛИФИКАЦИИ ПЕРСОНАЛА И НЕИЗБЕЖНЫХ ПОТЕРЬ МАТЕРИАЛА.

■ 07 / УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

КОМПОНЕНТ	ТАРА
Полуфабрикат	Ведро металлическое 20 л
Отвердитель	Банка металлическая 1 л

Хранить в плотно закрытой таре, оберегая от влаги и прямых солнечных лучей, вдали от источников воспламенения, тепла, искр и открытого огня.

■ 08 / МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Окрасочные работы проводить при наличии местной и общей вентиляции; беречь от огня. Отвердитель и готовый к нанесению материал могут вызывать раздражение кожи и дыхательных путей и аллергические реакции. Для защиты рук применять резиновые перчатки, для органов дыхания — индивидуальные средства защиты.

Беречь от огня! Более полная информация об утилизации и мерах предосторожности — в паспорте безопасности.

■ 09 / УТИЛИЗАЦИЯ И ГАРАНТИИ

Инструменты после работы промыть растворителем. В утилизацию сдавать только пустую тару. Засохшие остатки грунтовок утилизировать как бытовые отходы. Гарантийный срок — 12 месяцев с даты изготовления в упаковке производителя при соблюдении условий транспортирования и хранения.