

ИНВАКО МАСТИК 51 LT

грунтовка эпоксидная

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Описание материала

Двухкомпонентная эпоксидная грунтовка, может применяться в качестве грунт-эмали как самостоятельное покрытие. Обеспечивает долговременную защиту металлических конструкций, эксплуатирующихся в различных климатических условиях. Грунтовка желтого цвета применяется в системах покрытий для защиты поверхностей оцинкованной стали, чугуна, алюминий-магниевого и титановых сплавов, серого цвета – для стальных поверхностей. Может перекрываться большинством типов лакокрасочных материалов – алкидными, виниловыми, эпоксидными, полиуретановыми и др. Отличается высокой скоростью сушки покрытия.

Покрытие устойчиво:

- к механическим нагрузкам (абразивный износ, удар, изгиб),
- к коррозионным нагрузкам,
- к повышенной влажности и воздействию воды.

Температура эксплуатации от минус 60 до 130°C (сухое тепло).

Типовое применение

Промышленные объекты, эксплуатируемые в средне- и сильноагрессивной промышленной атмосфере (С3-С5, Сх ГОСТ 34667/ISO 12944) умеренного, умеренно-холодного, холодного, тропического и морского климата.

Строительство и ремонт стальных и бетонных конструкций и сооружений (химические, нефтегазовые, металлургические и другие отрасли).

Гидротехнические и портовые сооружения.

Металлоконструкции различного назначения и изделия машиностроения.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Внешний вид

Матовое, полуматовое покрытие серого или желтого цвета, возможна колеровка по RAL

Сухой остаток (по массе)	(79 ± 3) %
Сухой остаток (по объему)	(64 ± 3) %
Плотность готовой смеси (средняя)	1,42 г/см ³

Соотношение смешивания (в массовых частях)

Основа	100
Отвердитель	10,5

Жизнеспособность при температуре (23 ± 2) °C

Не менее 6 ч после смешивания

Комплект поставки

	Масса нетто	Масса брутто
Основа	22 кг	23,5 кг
Отвердитель	2,3 кг	2,5 кг

Время высыхания при температуре (23 ± 2) °C

для толщины покрытия 100 мкм

До перекрытия	2 ч
До транспортировки	10 ч
До полного отверждения	7 суток

Эксплуатационная пригодность

Определяется полным отверждением покрытия. Время полного отверждения зависит от температуры воздуха и окрашиваемой поверхности, влажности, циркуляции окружающего воздуха.

Теоретический расход и рекомендуемая толщина пленки покрытия

Сухая пленка (ТСП)	Мокрая пленка (ТМП)	Теоретический расход
100 мкм	160 мкм	0,22 кг/м ²
150 мкм	230 мкм	0,33 кг/м ²
250 мкм	400 мкм	0,57 кг/м ²

Толщина мокрой пленки приведена для неразбавленного материала.

Практический расход

Зависит от толщины слоя, метода и условий нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия, квалификации маляра и ряда иных факторов.

Рекомендуемое количество слоев

1-2

Разбавитель

Инвасолв 5

Очистка инструмента

Инвасолв 5

Следует придерживаться подходящих интервалов промывки оборудования с учетом жизнеспособности смеси

ИНВАКО МАСТИК 51 LT

грунтовка эпоксидная

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ

Подготовка поверхности

- сталь - абразивоструйная очистка до ст. Sa 2½, Sa 2 или очистка ручным и механическим инструментом до ст. St 2, St 3 по ISO 8501-1, при подготовке по ГОСТ 9.402-2004 - очистка от окалины и ржавчины до степени 2 и обезжиривание до степени 1,
- для эксплуатации в условиях погружения – сталь, очищенная до Sa 2½ (ISO 8501-1),
- старые совместимые покрытия - сухие и очищенные от посторонних включений, достаточно прочно держащиеся и шероховатые,
- цветные металлы и сплавы, оцинкованная сталь – за дополнительной информацией обращайтесь в службу технической поддержки ООО «ГК Инвако».

Приготовление материала

Основу в заводской таре перемешивают до полной однородности по всему объёму тарного места, добавляют комплектный отвердитель и повторным перемешиванием обеспечивают полную однородность рабочей смеси. Время индукции 5-10 минут. При необходимости материал разбавляют разбавителем Инвасолв 5 в количествах, указанных ниже для различных способов нанесения, но не более 10 об. %.

Увеличение разбавления материала может привести к изменению времени высыхания, снижению толщины нестекающего слоя и ряда иных свойств покрытия.

Условия при нанесении

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. При окраске и во время высыхания необходимо обеспечить отсутствие попадания осадков на материал. Температура воздуха от минус 10 °С до 30 °С. Относительная влажность воздуха не более 85 %. Температура подложки должна быть, как минимум, на 3 °С выше точки росы окружающего воздуха.

Хранение

Хранить основу и отвердитель в герметичной заводской емкости, исключив попадание на них влаги и прямых солнечных лучей, при температуре от минус 40 °С до 40 °С. При транспортировании, перегрузке и хранении открывать упаковку запрещается. Отвердитель хранить под замком, отдельно от пищевых продуктов и от окислителей. Дата производства и гарантийный срок указаны на этикетке. Гарантийный срок хранения основы и отвердителя – не менее 12 месяцев с даты изготовления.

Изложенная в настоящем документе информация основывается на результатах лабораторных испытаний и практическом опыте применения. Указанные данные рассматриваются только как общее руководство и несут рекомендательный характер – для более подробной консультации или обучения обращайтесь в службу технической поддержки ООО «Севзапиндустрия». Компания несет ответственность за качество материала и гарантирует его соответствие требованиям нормативной документации.

В связи с отсутствием возможности контролировать процесс нанесения покрытия и условия эксплуатации компания не несет ответственности за дефекты покрытия, возникающие в результате некорректного применения данного продукта. Информация о безопасном применении продукта приведена в паспорте безопасности. Информация об особенностях применения материала приведена в технологической инструкции.

Производство материалов постоянно оптимизируется и совершенствуется, поэтому компания оставляет за собой право изменять техническую спецификацию без уведомления клиентов. С введением новой технической спецификации предыдущая версия спецификации считается недействительной. Перед применением материала убедитесь в наличии у Вас актуализированной технической спецификации.

Методы нанесения

Безвоздушное распыление: диаметр сопла 0,017-0,021 дюйма, давление распыления 120-170 бар. Рекомендуемое разбавление 0-5 об. % разбавителя Инвасолв 5.

Пневматическое распыление: диаметр сопла 1,5-2,0 мм, давление распыления 2,5-4 бар. Рекомендуемое разбавление 0-10 об. % разбавителя Инвасолв 5.

Кисть, валик: При полосовании (окрашивании кистью поверхностей сварных швов, возможных щелей, головок заклепок, болтов и труднодоступных мест) и ремонтном окрашивании небольших зон покрытия. Рекомендуемое разбавление: 0-5 об. % разбавителя Инвасолв 5.

Для достижения наилучшего конечного результата материал до начала проведения окрасочных работ (как минимум за 24 часа до использования) должен быть кондиционирован при температуре не менее 10 °С. Искусственный прямой нагрев материала строго запрещается.

Режимы перекрытия покрытия толщиной 100 мкм при температуре:

Минус 10 °С	Минус 5 °С	0 °С	5 °С	10 °С	23 °С	30 °С
9 ч	6 ч	3,5 ч	3 ч	2,5 ч	2 ч	1,5 ч

В зависимости от условий хранения/эксплуатации максимальный интервал перекрытия, в течение которого высохшему слою покрытия не надо придавать дополнительно шероховатость, составляет от 30 до 60 дней.

Меры предосторожности

Материал пожароопасен! 10 БЕРЕЧЬ ОТ ОГНЯ! Соблюдать правила пожарной безопасности. Основа и готовая смесь содержат эпоксидную смолу. Отвердитель и готовая смесь содержат аминосоединения. Материал содержит органические растворители, имеющие характерный запах. Работы производить при эффективном воздухообмене.

Не допускать попадания в глаза, органы дыхания и пищеварения! Применять средства индивидуальной защиты: защитный костюм, специальную обувь, перчатки, очки и респиратор, при нанесении распылением – маску с подачей свежего воздуха. При попадании в глаза немедленно обильно промыть теплой водой и обратиться к врачу. При попадании на кожу смыть водой с мылом или очистить с применением специальных очистительных средств.