



**ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ АНТИКОРРОЗИОННОГО ПОКРЫТИЯ «ЦИНОФЕРР»**

Описание продукта	Высококачественная двухкомпонентная неорганическая цинк силикатная композиция для антикоррозионной защиты стальных поверхностей, подвергнутых струйной очистке.				
Назначение	<p>Антикоррозионная защита стальных изделий и сооружений, эксплуатируемых в атмосферных условиях всех макроклиматических районов, типов атмосферы и категорий размещения согласно ГОСТ 15150-69.</p> <p>Покрытие устойчиво к нефти и нефтепродуктам, водным растворам солей, морской и пресной воде, радиационному и ультрафиолетовому излучениям, сухому и влажному истиранию. Диапазон сред применения pH(5-10).</p> <p>Цинксиликатная композиция используется в качестве:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>самостоятельного покрытия ;</li> <li>грунтовки в комплексных системах защиты.</li> </ul> <p>Применяется в судостроении/судоремонте, нефтегазовой, атомной, строительной, машиностроительной отраслях, городской инфраструктуре, ЖКХ, системах питьевого и горячего водоснабжения.</p>				
Информация по материалу	Цвет	Серый			
	Внешний вид	Матовый			
	Компонент А (связующее)	Неорганическое силикатное связующее			
	Компонент Б (наполнитель)	Цинковая пыль, размер частиц (3-5 мкм)			
	Массовая доля цинка в сухом покрытии	>90 %			
	Соотношение при смешивании	28 частей по массе Компонента А : 72 части по массе Компонента Б			
	Индукционный период	не менее 30 мин			
	Плотность смеси	3 г/см <sup>3</sup>			
	Вязкость смеси, ВЗ-246	18-20 с.			
	Массовый сухой остаток смеси	82 %			
	Разбавление, вода	не более 2% по массе			
	Жизнеспособность смеси при 20°C	8 ч. (48 ч. в герметично закрытой таре )			
	Типовая толщина покрытия	Атмосферные условия	75 мкм		
		Пресная вода	100 мкм		
		Соленая вода	120 мкм		
Нефтепродукты		150 мкм			
Искрообразование	Не относится к группе искробразующих материалов				
Температура вспышки	-				
Информация по высыханию	Высыхание на отлип (ISO 9117/3:2010)	5°C	15°C	25°C	35°C
		60 мин.	25 мин.	15 мин.	5 мин.
	Высыхание до твердой плёнки (ISO 9117-1:2009)	1,5 ч.	35 мин.	20 мин.	8 мин.
Выдержка до нанесения последующего покрытия в системе при ТСП 75 мкм, при 20°C	4 ч.				
Стойкость	Воздействие температуры	постоянно -60°C до +450°C, кратковременно +1200°C			



Системы и совместимость	Совместимо с эпоксидными, полиуретановыми, акриловыми, виниловыми и прочими покрытиями. Не использовать поверх масляные и алкидные покрытия.
Подготовка поверхности	1. Сварочные брызги должны быть удалены, острые кромки скруглены. 2. Очистить поверхность основания, удалив все масло, смазку, растворимые загрязнения и другие посторонние включения, допускается применение щелочных растворителей. 3. Металлическая поверхность, подлежащая окраске, должна быть очищена абразивоструйным способом до степени 2 (ГОСТ 9.402-2004) или до степени Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Для очистки рекомендуется использовать кварцевый или речной песок, купершлак, стальную дробь. Не допускается: - применение ручного или механического инструмента для очистки; - применение круглой дроби, которая не создает необходимого профиля поверхности. Рекомендуемая шероховатость поверхности основания Rz 25-50 мкм. 4. После очистки поверхность обеспыливается с помощью промышленного пылесоса до степени не ниже 2 (ИСО 8502-3)
Приготовление готовой смеси	Взять чистую емкость необходимого объема. Вылить в нее компонент «А» (жидкий) из соответствующего ведра. Постоянно помешивая, медленно засыпать компонент «Б» (порошок). С помощью дрели и насадки-миксер (или фрезы) довести состав до однородного состояния. Настоять состав в течение 30 минут. Снова перемешать с помощью дрели и отфильтровать.
Выбор оборудования для нанесения	Рекомендуется использовать краскопульт «Metacap» (WalcomSlim SP d=2,5) и диафрагменный насос Graco Triton или НД-3 (Хотьково). При отсутствии диафрагменного насоса рекомендуется использовать краскопульт с диаметром сопла 2,5 мм с верхним бачком. Рекомендуемое давление 5÷7 атм. Кисть и валик рекомендуется использовать для окраски небольших участков.
Нанесение	Максимальная толщина слоя, которая может наноситься без образования подтеков на вертикальной поверхности 160 мкм. При необходимости нанесения слоя более 150 мкм, наносить следует «мокрый по мокрому», с перерывом не более 5 минут. При этом, рекомендуемая толщина первого слоя 40-60 мкм. <b>ВАЖНО:</b> в процессе нанесения готовую смесь необходимо постоянно перемешивать во избежание оседания цинка.
Остановки в работе и очистка оборудования	Не допускайте остатков материала в окрасочных шлангах, пистолетах и оборудовании. В процессе нанесения под рукой иметь ведро с чистой водой. При остановке работы опускать голову краскопульта в воду и промывать сопло (при налипании застывающей композиции сразу разобрать краскопульт и промыть). Разобрать оборудование и тщательно промыть большим количеством воды СРАЗУ после окончания работы.
Комплект поставки, срок и условия хранения	Компонент А жидкое связующее (ведро 5,8л/брутто 5,8кг./нетто 5,6кг.) Компонент Б цинковый порошок (ведро 5,8л/брутто 14,6кг./нетто 14,4кг) 12 месяцев при температуре +4°C - +45°C, в прохладном сухом помещении. Впоследствии подлежит переосвидетельствованию.
БЕЗОПАСНОСТЬ	Все работы, связанные с нанесением и использованием продукта должны выполняться в соответствии с национальными требованиями и стандартами по охране труда и технике безопасности. Перед использованием продукта получить Лист Безопасности, ознакомиться с ним, следовать всем предупреждениям, изложенным в Листе Безопасности и на этикетках банок. В случае, если вы не полностью понимаете указанные предупреждения и инструкции, либо не можете полностью выполнить их, не пользуйтесь данным продуктом. В процессе нанесения и сушки материала необходимо наличие средств защиты и вентиляции, достаточной для поддержания безопасного уровня ПДК. Принимайте меры, предупреждающие контакт продукта с кожей и глазами (используйте одежду, защитные очки, маски, защитные кремы и т.д.).