

# ГРУНТОВКА «УниЭпокс»

## 2-Х КОМПОНЕНТНАЯ ЭПОКСИДНАЯ (ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ПРИМЕНЕНИЯ)

<b>ОПИСАНИЕ</b>	Грунтовка представляет собой суспензию антикоррозионных пигментов и наполнителей в растворе эпоксидной смолы с добавлением отвердителя. ЛКМ поставляется комплектно: основа грунтовки, отвердитель, разбавитель.
<b>НАЗНАЧЕНИЕ</b>	Для профессиональной антикоррозионной защиты поверхностей черных металлов в комплексных системах химически стойких лакокрасочных покрытий, подвергающихся воздействию агрессивных газов и паров, обливу кислотами, щелочами, бензином, а также в качестве 2-х слойного самостоятельного покрытия для применения в помещении.
<b>ОБЪЕКТЫ ПРИМЕНЕНИЯ</b>	Мостовые конструкции, городской и железнодорожный транспорт, промышленное оборудование, сельскохозяйственная и дорожно-строительная техника и др.
<b>СВОЙСТВА</b>	Быстро высыхает. Обеспечивает высокую твердость, хорошую адгезионную прочность и антикоррозионную стойкость системы лакокрасочного покрытия.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Цвет	Светло-серый, серый, красно-коричневый, RAL 9002
Внешний вид покрытия грунтовки	После высыхания однородным, без расслаивания, кратеров, потеков, морщин, посторонних включений. Допускается небольшая шагрень.
Условная вязкость полуфабриката при (20,0±0,5)°C по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм, с, не менее	Тиксотропная
Степень разбавления до вязкости 18-22с по вискозиметру ВЗ-246, %, не более	20
Массовая доля нелетучих веществ полуфабриката, %, не менее	70
Время высыхания до степени 3 при температуре (20±2)°C, ч, не более	2
Прочность покрытия при ударе, см, не менее	50
Твердость покрытия по маятнику Кенига (А), отн. ед, не менее	0,30
Степень перетира, мкм, не более	35
Эластичность пленки при изгибе, мм, не более	1
Адгезия пленки, баллы, не более	1
Стойкость покрытия при температуре (20±2)°C к статическому воздействию, ч, не менее	
- воды	96
- 3%-ного раствора NaCl	96
- 7%-ного раствора HCl	72
- 5%-ного раствора H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	72
- бензина	1000
- топлива для реактивных двигателей	1000
- этилового спирта	1000
- дизельного топлива	1000
- индустриального масла	1000
Стойкость покрытия к воздействию соляного тумана (при толщине сухой пленки 60-80 мкм), ч, не менее	700
Жизнестойкость грунтовки после смешивания компонентов при температуре (20±2)°C, ч, не менее	8

### ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Металлические поверхности должны быть очищены от продуктов коррозии, окалины, сварочных брызг, жировых и др. видов загрязнений по ГОСТ 9.402.

### ПОДГОТОВКА ГРУНТОВКИ

Перед применением основу грунтовки тщательно перемешивают. Отвердитель ЭПО-1 (ТУ 2319-084-54651722-2013) вводят малыми дозировками при постоянном перемешивании. Соотношение **основа грунтовки : отвердитель** по массе составляет:

**1 : 0,20**

**Необходимо строго соблюдать пропорцию компонентов и тщательно их перемешивать, т.к. нарушенное соотношение компонентов приводит к неравномерному отверждению и ухудшению качества покрытия.**

До рабочей вязкости грунтовку разбавляют разбавителем ЭПР-1 (ТУ 2319-085-54651722-2013), поставляемым в комплекте. Параметры методов окрашивания должны соответствовать ГОСТ 9.105.

**УСЛОВИЯ  
НАНЕСЕНИЯ**

Температура воздуха от 10 до 30°C. Относительная влажность воздуха не более 80%. Для исключения конденсации влаги температура поверхности должна быть выше точки росы не менее, чем на 3°C. Нельзя наносить покрытие при неблагоприятных погодных условиях. При нанесении в закрытых помещениях для улучшения испарения и удаления растворителей необходимо обеспечить эффективную приточно-вытяжную вентиляцию.

**СПОСОБ НАНЕСЕНИЯ**

Пневматическое и безвоздушное распыление, кисть, валик. Для высокоточного дозирования компонентов и качественного смешения их перед окраской рекомендуется применять специальные установки для нанесения 2-х компонентных составов, позволяющие наносить ЛКМ с ограниченной жизнеспособностью.

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ  
ПАРАМЕТРЫ НАНЕСЕНИЯ**

Пневматическое распыление: давление воздуха - 3,5 - 4 атм.; диаметр сопла – 1,6-1,8 мм; рабочая вязкость ЛКМ по вискозиметру ВЗ-4 - 18-22 с.

**ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ**

Время высыхания однослойного покрытия при температуре (20±2)°C: на отлип - 30 мин; полное высыхание - 2ч.

**РЕКОМЕНДУЕМОЕ  
КОЛИЧЕСТВО СЛОЕВ**

1-2 слоя в зависимости от назначения покрытия. При нанесении в два слоя рекомендуется использовать метод «мокрый по мокрому».

**РЕКОМЕНДУЕМАЯ  
ТОЛЩИНА ПОКРЫТИЯ**

Рекомендуемая толщина каждого слоя покрытия грунтовки - 25-30 мкм.  
*Допускается нанесение грунтовки одним слоем с толщиной пленки 40-60 мкм.*

**ТЕОРЕТИЧЕСКИЙ  
РАСХОД**

100-120 г/м<sup>2</sup> (при толщине пленки 20-30 мкм).

**ПРАКТИЧЕСКИЙ  
РАСХОД**

Практический расход зависит от условий, метода нанесения, физико-химических показателей ЛКМ, конструкции, размера и шероховатости окрашиваемого изделия, уровня организации производства и устанавливается расчетным или опытным путем.

**ОЧИСТКА  
ИНСТРУМЕНТА**

Инструменты необходимо очистить разбавителем, поставляемым в комплекте, сразу после использования порции грунтовки.

**МЕРЫ  
ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ**

Грунтовка является пожароопасной! Не работать вблизи открытых источников огня. Работы производить при хорошей вентиляции, в резиновых перчатках, с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. При попадании материала на кожу промыть ее теплой водой с мылом. Не допускать попадания лакокрасочной продукции в канализацию, водоем, почву. Специальные инструкции по безопасному применению грунтовки приведены в Паспорте безопасности вещества.

**ТРАНСПОРТИРОВКА  
И ХРАНЕНИЕ**

Транспортировать и хранить грунтовку следует в плотно закрытой таре, исключив попадание прямых солнечных лучей и влаги при температуре от -10 до +30°C.

**СРОК ХРАНЕНИЯ**

Полуфабрикат (основа) грунтовки - 12 месяцев с даты изготовления.  
Отвердитель - 6 месяцев с даты изготовления.

**НОРМАТИВНЫЙ  
ДОКУМЕНТ**

ТУ 2312-083-54651722-2007

Технические характеристики получены в результате лабораторных испытаний и практического опыта. При неправильном применении материала производитель не гарантирует качество и сроки службы покрытия. При использовании материала в промышленных технологиях применение материала должно быть согласовано в письменном виде со специалистами ООО Завод «Краски КВИЛ». Технические данные на данный материал могут быть изменены без уведомления.

**ООО Завод «Краски КВИЛ»**  
308023, г. Белгород, Студенческая, 50. тел./факс: (4722) 31-59-24, 31-02-51  
[www.kvil.ru](http://www.kvil.ru)