



**Pirocor Zinc** Эпоксидная протекторная грунтовка  
ТУ 2312-004-21136979-2008

**Описание:**

**Грунтовка Pirocor Zinc** применяется для металлических конструкций, речного и морского транспорта, используется для сельскохозяйственной техники и железнодорожного транспорта, для защиты черных металлов от коррозии. Покрытие на основе грунтовки обладает высокой водостойкостью, протекторные свойства обеспечивают долговечность. Материал Pirocor Zinc используют для грунтования поверхностей, эксплуатируемых в промышленной атмосфере, а также металлоконструкций, которые постоянно контактируют с пресной и морской водой. Грунт - материал двух упаковок, применение данной грунтовки является одним из основных методов холодного цинкования.

**Тип материала:**

Двухкомпонентная грунтовка представляющая собой пастообразную суспензию цинкового порошка в растворе эпоксидной смолы пигментов и наполнителей в композиции с пленкообразующим на основе эпоксидных смол, неактивных разбавителей, пластификаторов и отвердителя.

**Технические показатели:**

Внешний вид покрытия	матовое, шероховатое
Цвет	серый
Время высыхания до ст.1 при температуре (20±2) °С до ст.3 при температуре (20±2) °С до ст.3 при температуре 120°С	1 часа 24 часов 0,5 часа
Доля нелетучих веществ по массе	86%
Расход на один слой	260 г\м <sup>2</sup>
Толщина одного слоя	60 мкм
Рекомендуемое количество слоев	1-2
Сухой остаток	не менее 86%
Рекомендуемая вязкость по вискозиметру типа ВЗ-4 при нанесении валиком и кистью при нанесении пневматическим распылением при нанесении безвоздушным распылением	60-80 с, 16-20 с 20-40 с
Температура поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на	3°С

**Разбавитель**

В качестве разбавителя используют растворитель Р-4.

**Очистка инструментов**

Растворители 646, 647, 648, Р-4, Р-5.

**Жизнеспособность**

При температуре (20±2) °С - 12 часов.



## Меры предосторожности

Огнеопасно! Беречь от огня! Наносится грунт при хорошей вентиляции, с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания на кожу и в органы дыхания. Хранить при температуре от минус 40°C до 40°C. Беречь от прямых солнечных лучей.

## Инструкция по применению

### Подготовка:

Поверхности должны быть очищены от продуктов коррозии, окалины, сварочных брызг, жировых и других видов загрязнений по ГОСТ 9.402. (степень очистки от окислов – 2, степень обезжиривания - 1) или по МС ИСО 8501-1 (до степени Sa2 ½ или St3).

### Нанесение:

Перед применением убедиться, что основа грунтовки хорошо перемешана и однородна по всему объему тарного места. Основу эмали, хранившейся при отрицательных температурах, выдерживают в интервале температур 10-25°C в течение одних суток.

За 30 минут перед нанесением готовят композицию, для чего к основе добавляют при тщательном перемешивании отвердитель из расчета на 1000 г полуфабриката грунтовки 70 г отвердителя, доводят до рабочей вязкости растворителем Р-4, при необходимости фильтруют через 2-3 слоя марли.

Рекомендуемая вязкость по ВЗ-4 60-80с - при нанесении кистью, 16-20с - при нанесении пневматическим распылением, 20-40с - при нанесении безвоздушным распылением.

Подготовленную грунтовку наносят на поверхность металла одним из указанных способов при температуре окружающего воздуха от 5°C до 30°C и относительной влажности воздуха не выше 80%, не менее чем в два слоя, общей толщиной не более 100 мкм.

Интервал нанесения грунтовки между слоями 2 часа воздушной сушки при температуре (20±2) °С. Для исключения конденсации влаги температура поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на 3 °С. В случае применения грунтовки для окраски металла, предназначенного под электросварку, толщина слоя в местах сварного шва не должна превышать 20 мкм. В процессе работы грунтовку необходимо периодически перемешивать во избежание осаждения цинкового порошка. После высыхания грунтовки (24 часа при температуре 18-20 °С) наносятся эмали типа ЭП, ХВ, ХС или др.

Нельзя наносить покрытие при неблагоприятных погодных условиях. При нанесении в закрытых помещениях для улучшения испарения и удаления растворителей необходимо обеспечить эффективную приточно-вытяжную вентиляцию.

Эмаль наносится пневматическим, безвоздушным распылением, а также кистью, валиком.

Для нанесения эмали методом безвоздушного распыления рекомендуется использовать оборудование со следующими параметрами:

Наименование параметра	Значение
Рабочее давление воздуха	3,5 - 4 атм.
Диаметр сопла	0,013''-0,018''

Время сушки зависит от температуры, влажности и циркуляции окружающего воздуха, толщины пленки и количества слоев покрытия. При увеличении или снижении температуры время сушки пропорционально уменьшается или увеличивается.



Рекомендуемое количество слоев: 1 – 2 слоя.

Толщина сухой пленки однослойного покрытия должна составлять 45-50мкм, при нанесении безвоздушным распылением – не более 50 мкм. Суммарная толщина комплексного покрытия (2 слой грунтовки) – до 100 мкм.

Теоретический расход: 100-120 г/м<sup>2</sup> в зависимости от цвета.

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.

**Транспортировка и хранение:**

Транспортировать и хранить эмаль следует в плотно закрытой таре, исключив попадание прямых солнечных лучей и влаги. Хранить при температуре от минус 40°С до 40°С.

**Гарантийный срок:**

Срок хранения в невскрытой заводской упаковке 6 месяцев со дня изготовления.

Эмаль является пожароопасной! Не работать вблизи открытых источников огня. Работы проводить 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 эмали приведены в Паспорте безопасности вещества.

Все лакокрасочные материалы сертифицированы, сопровождаются паспортом качества с указанием основных технических характеристик конкретной партии в соответствии с требованиями ГОСТ и ТУ.