

ИНДАКОР™ АКЧ Цинк

Грунт-краска антикоррозионная цинкнаполненная

Описание

Быстросохнущая одноупаковочная антикоррозионная грунт-краска на основе высокодисперсного порошка цинка марки ПЦВ и алкидного связующего, модифицированного атмосферо- и химически стойким термопластичным полимером.

Системы покрытий на основе ИНДАКОР АКЧ Цинк успешно прошли испытания и Рекомендованы ЦНИИПСК им. Мельникова (Центральным Научно-Исследовательским и Проектным Институтом Строительных Металлоконструкций) для защиты строительных металлоконструкций в условиях умеренного и холодного климата со **сроками службы более 15 лет.**

Покрытие ИНДАКОР АКЧ Цинк включено в ГОСТ 7409-2009 "ВАГОНЫ ГРУЗОВЫЕ. Требования к лакокрасочным покрытиям" и Рекомендовано ВНИИЖТ (Всероссийским Научно-Исследовательским Институтом Железнодорожного Транспорта) для окраски контейнеров, грузового подвижного состава и других транспортных металлоконструкций.



Области применения

Грунт-краска предназначена для защиты металлоконструкций и оборудования из углеродистых и малолегированных сталей, а также железобетонных строительных конструкций, эксплуатируемых:

- в открытой атмосфере не агрессивной и слабоагрессивной среды;
- в промышленной атмосфере в качестве протекторного грунта в комплексных системах защиты под защитно-декоративную алюминийнаполненную краску ИНДАКОР™ АКЧ Алюминий (ТУ 2312-030-91917862-2011) и широкий спектр эмалей и лаков.

Особенности

- обладает протекторными свойствами за счет высокого содержания цинка и обеспечивает долговременную защиту от коррозии;
- быстро сохнет, пригодно для сварки в тонком слое (30-40 мкм), не ухудшает свойств сварного шва, ремонтпригодно;
- выдерживает перепад температур от **минус 60 °С до плюс 110 °С**;
- покрытие ИНДАКОР™ АКЧ Цинк пожаробезопасно, относится к материалам не воспламеняющимся и не распространяющим пламя на поверхности.

Основные технические характеристики

грунт-краска

Массовая доля нелетучих веществ, % (масс)	78-82
Плотность, г/см ³	2,3-2,5
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм, при (20±2)°С, с	не менее 25
Теоретический расход на однослойное покрытие толщиной 30-50 мкм, г/м ²	180-230

Практический расход, г/м² С учетом соответствующих факторов потерь.
(Метода нанесения, состояния поверхности, группы сложности окрашиваемой конструкции, потерь краски при распылении).

	Температура, °С	Время высыхания, мин.
Время высыхания до степени 3 (при ТСП 30-40 мкм), мин, не более	20	15
	0	45
	-15	100

Указанное время высыхания может изменяться в зависимости от применяемого разбавителя, циркуляции воздуха, толщины пленки.

покрытие

Содержание цинка в сухом покрытии, %	85-86
Толщина одного сухого слоя, мкм	30-100
Цвет и внешний вид	матовое, серое
Адгезия, балл, не более	1
Прочность при ударе, см, не менее	50
Эластичность при изгибе, мм, не более	3

Подготовка поверхности

- при окраске металлических поверхностей удалить острые кромки, заусенцы, наплывы и шлаки от сварки. Зачистить сварные швы;
- обезжирить поверхность металла растворителем до степени 2 (ГОСТ 9.402);
- очистить поверхность от окислов и продуктов коррозии абразивоструйным способом до степени 2 (ГОСТ 9.402) или Sa 2,5 (ISO 8501-1);
- обеспылить поверхность.

Допускается механизированная и ручная очистка поверхности до степени 3-4 (ГОСТ 9.402) или St3-St2 (ISO 8501-1) с приданием поверхности шероховатости, а также нанесение композиции на поверхность с начинающейся легкой ржавчиной.

Условия окраски

Окраска производится при температуре окружающего воздуха от 0 °С до плюс 40 °С и относительной влажности воздуха до 98 %. Температура окрашиваемой поверхности должна быть минимум на 3 °С выше точки росы.

Технология нанесения

Перед использованием перемешать состав с помощью миксера до однородного состояния по плотности и цвету суспензии. При необходимости разбавить до рабочей вязкости растворителями: Разбавитель №003, ортоксилол, сольвент нефтяной не более 5% по массе. Степень разбавления зависит от метода нанесения и возможностей используемого оборудования. Использование растворителей, не рекомендуемых изготовителем, может негативно повлиять на качество покрытия. При необходимости профильтровать через сетку 01-02 по ГОСТ 6613 или 2 слоя марли. При нанесении многослойных покрытий каждый последующий слой наносится после высыхания предыдущего до "отлипа" (легкое нажатие на покрытие пальцем не оставляет следа и не даёт ощущения липкости). Количество слоёв, общая толщина покрытия определяются схемой покрытия, разработанной для конкретного объекта. Время до нанесения покрывных материалов составляет 24 часа; защитно-декоративную алюминиевую композицию ИНДАКОР™ АКЧ Алюминий допускается наносить через 2 часа. Сушка - естественная. Рекомендуемое время до начала пакетирования и транспортировки 24 часа. Для очистки оборудования использовать растворители: Разбавитель №003, ортоксилол, сольвент нефтяной.

Методы нанесения

Технологические режимы окрашивания:

Безвоздушное распыление

разбавление	без разбавления
диаметр сопла	0,015 - 0,021" (0,38 - 0,53 мм)
давление	10 - 20 МПа (100 - 200 бар)

Пневматическое распыление

разбавление	до 5% по массе
диаметр сопла	1,8 - 2,2 мм
давление	0,3 - 0,4 МПа (3 - 4 бар)

Кисть / валик

разбавление	до 5% по массе
-------------	----------------

Упаковка и хранение

Грунт-краска ИНДАКОР™ АКЧ Цинк упакована в металлические евроведра по 20 кг. Хранение и транспортировка композиции - в соответствии с ГОСТ 9980.5 (при температуре окружающего воздуха от минус 40 °С до плюс 40 °С). При хранении тара не должна подвергаться воздействию атмосферных осадков и прямых солнечных лучей. В случае хранения при отрицательных температурах перед применением грунт-краску рекомендуется выдержать в теплом помещении в течение суток. Гарантийный срок хранения в герметично закрытой таре изготовителя - 12 месяцев со дня изготовления.

Меры предосторожности

Грунт-краска ИНДАКОР™ АКЧ Цинк относится к 4 классу опасности по ГОСТ 12.1.007 (малоопасна). При работе с ней необходимо соблюдать соответствующие отраслевые нормы и требования. При работе с материалом соблюдать правила пожарной безопасности. Работы производить при хорошей вентиляции, в резиновых перчатках, с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. Покрытие нетоксично и может применяться внутри служебных и жилых помещений.

Представленная информация не является исчерпывающей. Данные по изделию носят ориентировочный характер и основаны на лабораторных испытаниях и практических результатах и не исключают необходимости конкретных технологических проработок на месте выполнения работ.

Производитель не несёт ответственности за конечный результат, если на качество покрытий повлияло нарушение инструкций по применению изделия, его использование не по назначению или иные факторы находящиеся вне нашего контроля: условия хранения и транспортировка материалов, качество подготовки поверхности, техническая оснащённость и квалификация исполнителя работ, одновременное использование материалов ненадлежащего качества других производителей. Данное технологическое описание не освобождает от выполнения действующих нормативных требований строительного законодательства.

Это технологическое описание теряет силу после появления новой редакции текста. Производитель оставляет за собой право изменять технологические показатели без ухудшения качества продукта в ходе технического прогресса и по причинам, связанным с развитием производства. Самую новую версию характеристики изделия Вы найдете на нашей странице в интернете: www.indakor.ru

редакция от 08.02.2017



ГК «ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ КРАСКИ»

620017, Екатеринбург, пр. Космонавтов, 18
Тел/Факс: (343) 361-09-72