

ОПИСАНИЕ Двухкомпонентная полиуретановая грунт-эмаль

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ

- для окрашивания металлических поверхностей, подвергающихся воздействию атмосферы и агрессивных жидких и парогазовых сред: мостов, наружной поверхности емкостей для хранения нефти и нефтепродуктов, гидротехнических сооружений, металлоконструкций различного назначения и изделий машиностроения;
- может применяться для окрашивания поверхностей из пластмасс;
- может использоваться как самостоятельное покрытие или в качестве грунтовочного или финишного слоя в комплексных системах покрытий;
- длительное сохранение защитных и декоративных свойств покрытия;
- превосходная стойкость к механическому и абразивному воздействию;
- высокая атмосферостойкость;
- покрытие устойчиво к брызгам минеральных и растительных масел, парафинов, алифатических нефтепродуктов и химических веществ **умеренной** агрессивности;
- время перекрытия неограниченно;
- покрытие может эксплуатироваться при температурах от минус 70 до плюс 120 °С (сухое тепло)

МАРКИ ПРОДУКТА

MASSCOPUR 15 – для нанесения при температурах от 5 до 30 °С;
MASSCOPUR 15 LT – для нанесения при низких температурах: от минус 10 до плюс 30 °С.
Для **MASSCOPUR 15 марки Б** и **MASSCOPUR 15 LT марки Б** – см. отдельное техническое описание

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НТД

ТУ 20.30.22-055-93296022-2016 с изм. 1
(ранее – ТУ 2312-055-93296022-2015, ТУ 2312-016-93296022-2015,
ТУ 2312-029-65533687-2010)

Внешний вид

Полуматовое покрытие

Цвет

RAL и другие цвета по согласованию с заказчиком

Время сушки при температуре (20±2) °С

- До перекрытия
- До транспортировки
- До полного отверждения

не менее 2 часов
не менее 24 часов
не менее 7 суток (*Эксплуатационная пригодность окрашенных изделий определяется полным отверждением покрытия. Время полного отверждения зависит от температуры воздуха и окрашиваемой поверхности, влажности, циркуляции окружающего воздуха, толщины слоя*)

Доля нелетучих веществ

- по массе
- по объему

не менее 70 %
56±3 %

Плотность

1,45-1,70 г/см³ (готовая грунт-эмаль)

Расход на один слой

(при толщине сухой пленки 70 мкм)

Теоретический: 190 г/м², или 5,3 м²/кг
Практический: *зависит от толщины слоя, метода и условий нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия, квалификации маляра и других факторов*

Рекомендуемая толщина одного слоя

60-80 мкм (сухая пленка) (возможно нанесение до 100 мкм за один слой)

Рекомендуемое количество слоев

1-2

Жизнеспособность при температуре (20±2) °С

MASSCOPUR 15 – 6 ч
MASSCOPUR 15 LT – 2 ч

Комплект поставки основа / отвердитель

MASSCOPUR 15 – 18 кг / 1,1 кг
MASSCOPUR 15 LT – 18 кг / 1,1 кг

Гарантийный срок хранения (с даты изготовления)

Основа (все марки) – 36 месяцев;
отвердитель (все марки) – 12 месяцев

ООО «ТАЛАТУ»

Адрес производства: 198515, РФ, Санкт-Петербург, г. Петергоф, ул. Новые Заводы, дом 56, корп. 3, лит. А
Р/счет 40702810300000001554 в АО «СЭБ Банк» ИНН 7718571300 КПП 781943001 БИК 044030747
ОГРН 1057749663311 ОКПО 93296022 тел.: +7 (812) 334-95-19 e-mail: company@massco.ru

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Удалить соответствующими методами все загрязнения, затрудняющие предварительную подготовку и окраску поверхности.

Стальные поверхности

Все горячие и сварочные работы завершить до начала работ по подготовке поверхности. Поверхность очистить от накопившихся отложений. Удалить грязь и мусор.

Прихватки и временные конструкции должны быть удалены. Острые кромки и углы необходимо скруглить с радиусом **не менее 3 мм** (в соответствии с ГОСТ 9.402 и ИСО 12944-4). Сварные швы должны быть гладкими, цельными, без пор, трещин, разрывов, с плавным переходом от сварного шва к основному металлу и соответствовать ГОСТ 23118 или степени P2 по ИСО 8501-3. Сварочные брызги должны быть удалены.

Обезжирить поверхность до **степени 1** по ГОСТ 9.402. Обезжиривание производится с использованием растворителя MASSCOSOL 141 (или другого по согласованию с производителем ЛКМ). Особенно тщательно обезжириваются места присутствия смазки и за жиренные промышленными маслами участки поверхности изделий.

Абразивоструйная очистка: очистку от окалина и ржавчины производят методами дробеструйной или пескоструйной обработки до степени не ниже **Sa 2** по ГОСТ Р ИСО 8501-1 или **до степени 2** по ГОСТ 9.402.

Более тщательная подготовка поверхности (степень **Sa 2½** по ГОСТ Р ИСО 8501-1) увеличит срок службы покрытия.

Профиль поверхности (шероховатость) – **средняя (G)** по эталону шероховатости поверхности (между сегментами 2 и 3) по ИСО 8503-1.

Допускается локальное использование очистки ручным или механическим инструментом до степени не ниже **St 2** (ГОСТ Р ИСО 8501-1).

Загрунтованные металлические поверхности

Металлические поверхности могут быть предварительно загрунтованы полиуретановыми (MASSCOPUR) или эпоксидными (MASSCOPOXY) грунтовками. Схемы окраски, а также возможность применения других грунтовок должны быть согласованы с техническими специалистами MASSCO.

Подготовка поверхности – в соответствии с НТД на используемые материалы.

Старые покрытия

При нанесении на старые покрытия, а также на грунтовки иных, чем указано выше, типов, или на поверхности, срок после окрашивания которых превысил максимальный интервал перекрытия (в течение которого высохшему слою покрытия не надо придавать дополнительно шероховатости), рекомендуется провести контроль качества поверхности, при необходимости провести пробное окрашивание, убедиться в совместимости покрытий и необходимой адгезии.

Пригодные для перекрашивания покрытия должны быть сухими, очищенными от пыли, грязи, посторонних включений и от непрочно держащихся участков старого покрытия. Их следует отшлифовать до шероховатости, рекомендуется их обработка наждачной шкуркой или шлифовальной машиной с последующим обеспыливанием.

Поврежденные участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с нормативно-технической документацией на систему покрытия. С оголенных участков стальной поверхности рекомендуется удалить ржавчину до степени St 2 (ГОСТ Р ИСО 8501-1).

После очистки поверхность (все типы) обеспылить с помощью промышленного пылесоса, волосяных щеток, сухой ветоши или обдувкой сжатым воздухом. Степень обеспыливания должна соответствовать **классу 2** по ИСО 8502-3.

Во избежание появления вторичной коррозии интервал между подготовкой поверхности и началом окрасочных работ не должен превышать **16 часов** при относительной влажности воздуха 60-80 %, и **24 часа** – при влажности ниже 60 % (например, в условиях пониженной цеховой влажности).

Место и время предварительной подготовки поверхности под окраску должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до начала следующего этапа окрасочных работ.

Примечание: выбор метода подготовки поверхности зависит от условий последующей эксплуатации

ПРИГОТОВЛЕНИЕ ГРУНТ-ЭМАЛИ

В случае хранения при температуре ниже 10 °С выдержать основу и отвердитель по отдельности в течение суток при температуре (20±3) °С.

Оба компонента в заводской таре тщательно перемешать по всему объему тарного места. Основу перемешивать 5-7 мин до равномерного распределения осевшего пигмента.

Добавить комплектный отвердитель к основе в правильном соотношении (см. комплект поставки), если иное не указано в сопроводительной документации на конкретную партию продукции.

Смесь компонентов тщательно перемешать до дна емкости в течение 3-5 минут и выдержать 10 минут. Рекомендуется механическое перемешивание с помощью пожаровзрывобезопасной электрической или пневматической мешалки со специальной насадкой. Необходимо обеспечить тщательное перемешивание материала до дна, в том числе и по краям ведра. Полнота перемешивания устанавливается визуально с помощью простых приспособлений (фонарь, шуп и т.п.).

При необходимости – разбавить материал (см. СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ). Не использовать другие растворители. В случае использования растворителей других изготовителей компания не может гарантировать должное качество сформированного покрытия.

Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению и ухудшению свойств покрытия. Увеличение разбавления материала может привести к снижению толщины и защитных свойств покрытия.

ООО «ТАЛАТУ»

Адрес производства: 198515, РФ, Санкт-Петербург, г. Петергоф, ул. Новые Заводы, дом 56, корп. 3, лит. А
Р/счет 4070281030000001554 в АО «СЭБ Банк» ИНН 7718571300 КПП 781943001 БИК 044030747
ОГРН 1057749663311 ОКПО 93296022 тел.: +7 (812) 334-95-19 e-mail: company@massco.ru

НАНЕСЕНИЕ

Условия нанесения

- температура воздуха:
 - **MASSCOPUR 15** – от 5 до 30 °C;
 - **MASSCOPUR 15 LT** – от минус 10 до + 30 °C
- относительная влажность воздуха – не более 80 %
- температура окрашиваемой поверхности должна быть как минимум на 3 °C выше «точки росы» для предотвращения образования конденсата
- температура готовой смеси материала должна быть выше 15 °C
- окрашиваемая поверхность должна быть сухой и свободной от льда
- отсутствие осадков и сильного ветра
- в закрытых помещениях – надлежащая вентиляция во время нанесения и сушки покрытия

Способы нанесения

Безвоздушное распыление

Диаметр сопла: 0,015-0,021 дюйма
Давление: 140-170 бар
Рекомендуемое разбавление: 0-10 об. % растворителя MASSCOSOL 111

Пневматическое распыление

Диаметр сопла: 1,6-2,2 мм
Давление: 2,5-3,5 бар
Рекомендуемое разбавление: 0-15 об. % растворителя MASSCOSOL 111
Рекомендуется контролировать общую толщину покрытия

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: 0-10 об. % растворителя MASSCOSOL 111

Режимы перекрытия при толщине покрытия 70 мкм

Продолжительность межслойной сушки покрытия при температуре, min

- 10 C*	- 5 C*	0 C*	5 C	10 C	20 C	25 C**	30 C**
24 ч	18 ч	12 ч	9 ч	4 ч	2 ч	1,5 ч	1 ч

* – применимо только для MASSCOPUR 15 LT

** – нанесение MASSCOPUR 15 LT при данных температурах не рекомендуется, предпочтительно использование MASSCOPUR 15

Максимальный интервал перекрытия не ограничен

Очистка инструментов

MASSCOSOL 141, MASSCOSOL 111, P-4. Следует придерживаться подходящих интервалов промывки оборудования с учетом жизнеспособности смеси

ХРАНЕНИЕ

Хранить основу и отвердитель в закрытой таре, исключив попадание на них влаги и прямых солнечных лучей при температуре:

- основа – от минус 40 до 40 °C;
- отвердитель – от 5 до 25 °C.

При транспортировании, перегрузке и хранении открывать упаковку запрещается.

Отвердитель хранить под замком, отдельно от пищевых продуктов и от окислителей

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Материал пожароопасен! **БЕРЕЧЬ ОТ ОГНЯ!** Соблюдать правила пожарной безопасности.

Отвердитель и готовая смесь содержат изоцианаты. 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.

Изложенная в настоящем документе информация основывается на результатах лабораторных испытаний и практическом опыте применения. Указанные данные рассматриваются только как общее руководство и носят рекомендательный характер – для более подробной консультации или обучения обращайтесь в службу технической поддержки ООО «ТАЛАТУ».

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.

ООО «ТАЛАТУ»

Адрес производства: 198515, РФ, Санкт-Петербург, г. Петергоф, ул. Новые Заводы, дом 56, корп. 3, лит. А
Р/счет 40702810300000001554 в АО «СЭБ Банк» ИНН 7718571300 КПП 781943001 БИК 044030747
ОГРН 1057749663311 ОКПО 93296022 тел.: +7 (812) 334-95-19 e-mail: company@massco.ru