

арт. 9117

Антикоррозионная мастика Ferratop  
651 красно-коричневая, 30 кг

## ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Высоконаполненная химстойкая полиуретановая мастика с наполнителем из железоокислой слюдки. Благодаря ламеллярной (чешуйчатой) структуре, данный наполнитель выполняет роль защитного барьера, предотвращая проникновение активного кислорода к поверхности металла.

Допускается применение по ржавчине. Содержит ингибиторы коррозии. Может применяться как в качестве грунта, так и в качестве промежуточной/финишной эмали. Также допускается применение в качестве грунта по ржавчине в высокопрочных системах антикоррозионных покрытий.

Цвет: красно-коричневый.

Основания: бетон; металл черный; металл цветной.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

|  |                        |
|--|------------------------|
| Растворители в составе                                       | ксилол                 |
| Единица упаковки   | ведро                  |
| Адгезия по методу решетчатых надрезов, балл                  | 1                      |
| Вязкость после добавления 10% растворителя В3-4, сек         | 25-30                  |
| Жизнеспособность, ч  | > 4                    |
| Интервал межслойной сушки, ч                                 | < 5                    |
| Прочность пленки при ударе, см                               | 100                    |
| Прочность покрытия при разрыве, МПа                          | 0.8                    |
| Прочность при ударе при +20С, Дж                             | 7.9                    |
| Прочность при ударе при +40С; Дж                             | 8.3                    |
| Прочность при ударе при -40С, Дж                             | 3.2                    |
| Расход при однослойном нанесении на бетон, г/м <sup>2</sup>  | 200-350                |
| Расход при однослойном нанесении на металл, г/м <sup>2</sup> | 100-200                |
| Режим сушки  | естественная воздушная |
| Сухой остаток, %   | 85                     |
| Термостойкость, С  | -60...+180             |

|                                     |                               |
|-------------------------------------|-------------------------------|
| Толщина одного слоя на бетоне, мкм  | 80-100                        |
| Толщина одного слоя на металле, мкм | 50-100                        |
| Химическая стойкость, pH            | 3-14                          |
| Эластичность при изгибе, мм         | 1                             |
| ТУ                                  | ТУ 20.30.22-028-51160834-2024 |
| Срок хранения, мес                  | 12                            |

## ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ

### ТРЕБОВАНИЯ К ОСНОВАНИЮ

Мастики Ferratop наносят на подготовленную поверхность, имеющую температуру, исключающую возможность образования конденсата (на 3 °С выше точки росы). При проведении работ в условиях открытой атмосферы необходимо защитить окрашиваемую поверхность от попадания осадков (влаги) до окончательного формирования (высыхания) защитного покрытия. Оптимальная температура продукции при нанесении составляет 10 – 25 °С. Если предполагается использовать мастику при пониженных температурах, необходимо перед смешиванием выдержать ее в теплом помещении с температурой 20 – 30 °С не менее 24 часов. В случае нанесения при пониженных температурах время высыхания увеличивается.

### ПОДГОТОВКА ОСНОВАНИЯ

Подготовленная к окрашиванию поверхность должна соответствовать St2/Sa2 ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014 (3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80). Подготовка металлических поверхностей заключается в ручном/механическом удалении окалины, слабо сцепленных продуктов коррозии, грязи и, при наличии, старых покрытий, имеющих низкую прочность сцепления с металлом. Сварочные швы и околошововую зону следует зачистить от остатков шлама и сварочных брызг. При наличии на металле органических (масляных, жировых и т.п.) загрязнений, необходимо их удалить путем двукратной протирки поверхности ветошью, смоченной в одном из указанных растворителей: бензин, сольвент, уайт-спирит, растворитель 646. Контроль качества подготовки поверхности осуществляется производителем работ самостоятельно. Наличие на поверхности видимых следов влаги не допускается. Окрашивание поверхности осуществляется не позднее, чем через 4 часа после ее подготовки.

### ПРИГОТОВЛЕНИЕ МАТЕРИАЛА

Перед нанесением мастика тщательно перемешивается (при наличии расслоения). В процессе приготовления пигментированных композиций следует поднять со дна осадок пигмента и тщательно размешать его. Перемешивание может производиться вручную деревянной веселкой, или с применением аккумуляторной дрели со специальной насадкой. Готовая к применению мастика должна быть однородной по цвету и консистенции. Дополнительное разбавление мастики не требуется.

### ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ

Нанесение материалов производится путем пневматического или безвоздушного напыления, а также при помощи валиков для анткоррозионных грунтовок или кистей флейц. Способ нанесения выбирается производителем в зависимости от характеристик защищаемого объекта, квалификации персонала и наличия материально-технической базы. При любом способе нанесения следует обеспечить равномерное нанесение материала на защищаемую поверхность. При нанесении напылением производитель работ самостоятельно подбирает режимы нанесения исходя из характеристик окрасочного оборудования. Грунтовочный слой (стоп) до нанесения последующего слоя комплексного защитного покрытия сушат при естественной температуре окружающего воздуха до степени 3 по ГОСТ 19007-73 (до отлипа). Рекомендуемый промежуток между нанесением слоев – не более 5 часов. В случае превышения указанного времени следует проверить промежуточный слой на предмет загрязнений (вода, масло, грязь) и, при их наличии, удалить с поверхности чистой сухой ветошью. Эксплуатацию при полной нагрузке рекомендуется начинать при достижении покрытием полного химического высыхания (полимеризации) – через 5-7 дней после отверждения.

## КОНТРОЛЬ ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА ПОКРЫТИЯ

Контроль внешнего вида, толщины и сплошности следует производить в соответствии с требованиями СНиП 3.04.03-85 «Зашиты строительных конструкций и сооружений от коррозии». Определение внешнего вида покрытия - визуальным осмотром. Поверхность покрытия должна быть ровной, без посторонних включений. Не допускается наличие подтеков, непрокрасов, механических повреждений, трещин и пузырьков. Определение толщины покрытия - магнитным методом по международному стандарту ИСО 2360. Толщину слоя грунта и покрытия определяют переносными магнитными толщиномерами после нанесения каждого слоя с фиксированием промежуточных толщин в технической документации, принятой на данном предприятии. Определение адгезии покрытия - методом решетчатых надрезов по международному стандарту ИСО 2409 или ГОСТ 15140-78. На покрытии лезвием безопасной бритвы делается по шесть взаимно перпендикулярных надрезов на всю глубину покрытия на расстояниях 1мм, 2мм или 3 мм при толщине покрытия 60, 60-120 или свыше 120 мкм соответственно. Длина надрезов должна составлять 15-20 мм. При хорошем сцеплении покрытия с подложкой не должно происходить отслоения образовавшихся ячеек от металла. Поврежденное место закрашивается.

## МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Работы с материалами Ferratop проводить согласно требованию техники безопасности при работе с лакокрасочными материалами.

## УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ

Мастика поставляется в виде банки/ведра/барабана. Рекомендуется хранение в сухом и проветриваемом помещении. Допускается хранение при отрицательной температуре, перед применением требуется выдержать материал в теплом помещении с температурой 20 – 30 °С не менее 24 часов. Срок годности не менее 12 месяцев при температуре от +5 до +25 °С.

## ВОЗДЕЙСТВИЕ НА ОКРУЖАЮЩУЮ СРЕДУ

Не допускать попадания в канализацию, почву и грунтовые воды.