

арт. 9179

Антикоррозионная мастика Ferratorp 654 (ZN) серая, 20 кг

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Высоконаполненная полиуретановая мастика с наполнителем из цинкового порошка с массовой долей сухого остатка до 98%. Применяется в качестве грунта в системах покрытий, в том числе в системах цинк-алюминий, а также в качестве самостоятельного покрытия с барьерной (пассивной) и катодной (активной, протекторной или электрохимической) защитой. Данные свойства позволяют предотвращать коррозионные процессы на защищаемой поверхности даже при механическом повреждении покрытия.

Цвет: серый.

Основания: бетон; металл черный; металл цветной.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Растворители в составе	ксилол
Единица упаковки	канистра
Адгезия по методу решетчатых надрезов, балл	1
Вязкость после добавления 10% растворителя ВЗ-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/м2	200-350
Расход при однослойном нанесении на металл, г/м2	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 Ferrator 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 околошовную 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 антикоррозионных 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 (слои) 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 «Защиты 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 Ferrator 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.