

Описание

Двухупаковочная композиция на основе цинковой пасты и этилсиликатного связующего с массовым соотношением 10:1,5 соответственно.

Назначение и область применения

Антикоррозионная защита стальных изделий и сооружений, эксплуатируемых в атмосферных условиях всех макроклиматических районов, типов атмосферы и категорий размещения по ГОСТ 15150-69. Покрытие устойчиво в морской и пресной воде, водных растворах солей (рН = 6,0-9,0), в нефти и нефтепродуктах и может применяться в системах холодного и горячего хозяйственно-питьевого водоснабжения и на судах (трюмы судов) для транспортировки и хранения зерна и других сыпучих продуктов с влажностью менее 15 %.

Композиция ЦВЭС используется в качестве:

- самостоятельного покрытия;
- грунтовок под покрывные материалы в комплексных системах защиты.

Рекомендуется для использования в системах покрытий с композициями АЛЮМОТАН (ТУ 2312-018-12288779-99), ФЕРРОТАН (ТУ 2312-036-12288779-2003), с эмалью ПОЛИТОН-УР (ТУ 2312-029-12288779-2002), а также с другими эмалями на полиуретановой, эпоксидной, виниловэпоксидной, хлорвиниловой, сополимеровинилхлоридной основах.

По однослойному покрытию толщиной от 20 до 30 мкм допускается проведение сварочных работ (без ухудшения качества сварного шва).

Сертификация, испытания

Санитарно-эпидемиологическое заключение № 66.01.31.001.П.002576.08.07 от 03.08.2007 г.

Строительство: ГОСТ 9.401-91 (изм. №2), Рекомендации Р 1-2004 Госстроя России (в дополнение к СНиП 2.03.11-85), РДГМ-01-02 Треста «Гидромонтаж».

Транспортное строительство: СТО 001-2006 Группы компаний «Трансстрой», СТО 483-2010 (фрикционные покрытия).

Нефтегазовая отрасль: решение МВК № 347 Р от 23.10.2000 г.

Энергетика: РД 153-34.1-40.504-00, ОРГРЭС, РАО «ЕЭС России».

Судостроение: ЯКУТ 25-069-2001

Заключения ЦНИИС, ЦНИИ ПСК им. Мельникова, ИПТЭР, НИИПХ, ИЦ «Лакокраска», ЦНИИ КМ «Прометей», ИПЭЭ РАН им. А.Н. Северцова (Российско-вьетнамский научно-исследовательский и технологический центр, г.Нячанг).

Технические характеристики

Покрытие	
Цвет и глянец	серый; матовый
Массовая доля цинка в сухом покрытии	90 %
Толщина одного сухого слоя	40 – 50 мкм
Адгезия	1 балл, не более
Прочность при ударе	50 см, не менее
Эластичность при изгибе	10 мм, не более
Термостойкость на открытом воздухе (длительная / кратковременная)	150 °С / 200 °С
Композиция	
Плотность	1,85 – 2,05 г/см ³
Вязкость	тиксотропная
Массовая доля нелетучих веществ, %	66,0 – 70,0
Жизнеспособность после смешения	8 ч, не менее
Время высыхания до степени 3 по ГОСТ 19007-73 при температуре (20±2) °С и относительной влажности (65±5) %	20 мин, не более
Теоретический расход на сухое однослойное покрытие толщиной 50 мкм	285 г/м ²

Подготовка поверхности

- обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402-2004;
- очистить поверхность от окалины и продуктов коррозии абразивоструйным способом до степени 2 по ГОСТ 9.402-2004 (Sa 2¹/₂ по ИСО 8501-1:2007) с приданием шероховатости;
- удалить пыль.

Подготовка покрытия ЦВЭС перед нанесением покрывных эмалей должна производиться следующим образом:

- обезжиривание (при необходимости) водными растворами моющих средств (рН растворов должно быть в пределах от 6 до 8), допускается легкое обезжиривание (без затирания) уайт-спиритом;
- удаление влаги и пыли.

Инструкции по применению

- цинковую пасту тщательно перемешивают до однородного состояния;
- добавляют связующее при постоянном перемешивании;
- перед применением тщательно перемешать до однородного состояния.

При необходимости композицию ЦВЭС разбавить до рабочей вязкости:

- для безвоздушного распыления от 20 до 50 сек;
- для воздушного распыления от 20 до 30 сек.

Композицию наносить в заводских и полевых условиях при температуре от минус 15 °С до плюс 40 °С и относительной влажности воздуха от 30 % до 80 % (оптимально от 50 % до 80 %).

Каждый последующий слой композиции ЦВЭС следует наносить при высыхании предыдущего «до отлипа» (легкое нажатие пальцем на покрытие не оставляет следа и не дает ощущения липкости).

Время выдержки покрытия ЦВЭС при температуре (20±2) °С и относительной влажности воздуха (60±5) % до нанесения последующих покрывных слоев композиций АЛЮМОТАН, ФЕРРОТАН и эмали ПОЛИТОН-УР составляет не менее 6 часов.

Время выдержки покрытия до нанесения других покрывных материалов – не менее 24 часов.

Нанесение покрывных ЛКМ по покрытию ЦВЭС рекомендуется выполнять в два приёма для предотвращения проявления эффекта «вскипания» финишного покрытия:

- для смачивания нанести тонкий слой покрывного ЛКМ «лёгким набрызгом»;
- нанести слой покрывного ЛКМ до требуемой толщины (не ранее, чем через 2 часа).

Время выдержки покрытия до эксплуатации в жидких средах – 7 суток.

Безвоздушное распыление

Рекомендуемый разбавитель	СОЛЬВ-ЭС (ТУ 2319-080-12288779-2009)
Количество разбавителя	до 5 % по массе
Диаметр сопла	0,015" - 0,021" (0,38 - 0,53 мм)
Давление	10 - 20 МПа (100 - 200 бар)

Воздушное распыление

Рекомендуемый разбавитель	СОЛЬВ-ЭС (ТУ 2319-080-12288779-2009)
Количество разбавителя	до 10 % по массе
Диаметр сопла	1,8 - 2,2 мм
Давление	0,3 - 0,4 МПа (3 - 4 бар)

Кисть / валик

Рекомендуемый разбавитель	СОЛЬВ-ЭС (ТУ 2319-080-12288779-2009)
Количество разбавителя	до 5 % по массе

Очистка оборудования

Растворители марки Р4, СОЛЬВ-ЭС, марки 646.

Упаковка и хранение

Композиция расфасовывается в металлические ведра, банки и канистры пластиковые. Комплект массой 25 кг: основа (паста цинковая) – ведро (20 л) по 21,69 кг, связующее – канистра (5 л) по 3,31 кг. Комплект массой 1,5 кг: основа (паста цинковая) – банка (1,0 л) по 1,3 кг, связующее – банка (0,27 л) по 0,2 кг.

Транспортирование и хранение композиции производится по ГОСТ 9980.5-2009. Компоненты композиции хранятся и транспортируются при температуре от минус 40 °С до плюс 30 °С в герметично закрытой таре изготовителя.

Гарантийный срок хранения – 6 месяцев со дня изготовления.

Меры безопасности

Композиция ЦВЭС относится к IV классу опасности. При работе с ней необходимо соблюдать соответствующие отраслевые нормы и правила.

Покрытие нетоксично и может применяться внутри служебных и жилых помещений. Покрытие ЦВЭС пожаробезопасно и относится к материалам, не распространяющим пламя по поверхности.



ЗАО Научно-производственный холдинг «ВМП»

Екатеринбург, 620016, ул. Амурдсена, 105, тел./ф.: (343) 267-94-31; 266-09-15; office@fmp.ru; www.coldzinc.ru

Москва, тел./факс: (495) 955-12-64; 955-12-63; e-mail: svx@fmp.ru

Санкт-Петербург, тел./факс: (812) 449-48-00; e-mail: spb@fmp.ru

Воронеж, тел. (4732) 20-55-98; e-mail: zamet@comch.ru

Новосибирск, тел. (383) 205-07-00; e-mail: alex@stroy-nsk.ru