

Краска-грунт **ПРОТЕКТ Metall** **Антикор ЖС**

(с железной слюдкой)

**АНТИКОРРОЗИЙНАЯ АКРИЛОВАЯ ИЗНОСОСТОЙКАЯ КРАСКА
ПО МЕТАЛЛУ НА ОРГАНИЧЕСКОМ РАСТВОРИТЕЛЕ
С АНТИКОРРОЗИЙНЫМ ПИГМЕНТОМ - ЖЕЛЕЗНОЙ СЛЮДКОЙ.**

Технический лист

Краска-грунт ПРОТЕКТ Metall Антикор ЖС – антикоррозийная акриловая краска-грунт по металлу на органической основе. Высокая адгезия, стойкость к истиранию, антикоррозийные свойства фосфата цинка, нанесение без праймера по ржавчине, быстрое время высыхания делают данную краску идеальной для защиты металлоконструкций, эксплуатируемых на открытом воздухе, естественно подходит и для внутренних работ (с обязательным проветриванием помещений во время окрашивания и сушки поверхности).

Но самая главная замечательная особенность нашей полимерной краски-грунта в большом количестве (35% в краске! 60% в сухом остатке!) специального антикоррозийного пигмента - железной слюдки (ЖС).

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Высокая антикоррозийная защита металла за счет добавления в состав железной слюдки
- Длительный срок службы покрытия - не менее 10 лет
- Возможно проводить обработку изделий с разной степенью коррозионного повреждения

Железная слюдка – уникальный антикоррозийный железооксидный пигмент на основе разновидности природного минерала гематита с пластинчатой (слюдopodobной) формой частиц.

Кроме того, что все оксиды железа обладают ярко выраженными антикоррозийными свойствами, железная слюдка уникальна среди них, тем, что при полимеризации краски в лакокрасочном покрытии пластинки железной слюдки всегда ориентированы параллельно окрашиваемой поверхности, образуя мощную многослойную плитку с перекрытием одной плитки на другую.

Покрытие получается очень долговечным и имеет отличные защитные свойства не только от коррозии, но и от ультрафиолетового излучения и озона.

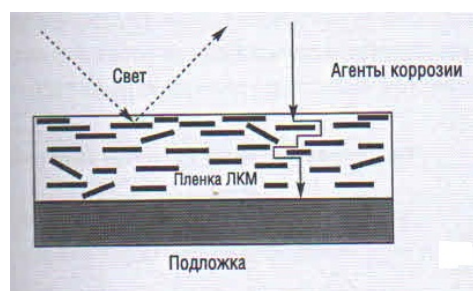


УПАКОВКА:

Краска-грунт ПРОТЕКТ Metall Антикор ЖС поставляется в металлических ведрах объемом 5 кг., 10 кг., 20 кг.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

1. Реставрация и восстановление облика металлических крыш
2. Продление срока службы конструкциям из металла
3. Борьба с коррозией на кузовах автотранспорта
4. Борьба с коррозией на мелкотоннажных промышленных и бытовых металлоконструкциях
5. Борьба с коррозией на многотоннажных инженерных металлоконструкциях: опоры линий электропередач, железные мосты, металлические ангары, силовые стальные конструкции зданий и т.д.
6. Судоремонтные предприятия
7. Предприятия энергетического и нефтегазового комплекса



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Содержание железной слюдки	35%
Сухой остаток	не менее 75%
Плотность	1600 кг/м ³
Время высыхания до «отлипа» при t=(20±3)°C	20-30 мин
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20,0 ± 0,5) °C	80–140 с
Прочность покрытия к истиранию	не менее 0,6 кг/мкм
Коэффициент яркости	не менее 85 %
Степень перетира	не более 40 мкм
Адгезия покрытия	не более 1 балла
Стойкость пленки к статическому воздействию воды: а) воды при температуре (20 ± 2) °C б) 3%-ого водного раствора хлорида натрия при температуре (0 ± 2) °C в) бензина	а) не менее 168 мин б) не менее 72 мин в) не менее 20 мин
Содержание фосфата цинка	5%
Морозостойкость	до -55 °C
Температура эксплуатации	от -55 до +120 °C
Группа горючести	Г1 (слабогорючие)
Группа воспламеняемости	В1 (трудновоспламеняемые)
Показатель токсичности	T2 (умеренноопасные)

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:

Все участки поверхности должны быть сухими и чистыми, свободными от грязи, жира, масла и других загрязнений, которые могут ослабить адгезию материала с основанием. Если на поверхности имеются масложировые пленки, то поверхность необходимо обезжирить ксилолом или ацетоном.

1. Металлические поверхности следует зачистить, удаляя старые отслоившиеся, мелящиеся покрытия и элементы коррозии с помощью подходящего абразивного инструмента и/или водоструйной очистки высокого давления.
2. Кровельные листы с сильными деформациями или элементами сквозной коррозии следует заменить или отремонтировать при помощи заплат из металла, установленных на заклепки.
3. Перед применением рекомендуется выполнить пробное нанесение на тестовом участке для оценки совместимости материала с основанием.

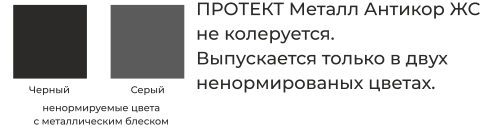
НАНЕСЕНИЕ:

1. Основные способы нанесения: кисть, валик (любые варианты с искусственным ворсом, валики нейлоновые с высотой ворса до 6 мм), аппарат безвоздушной покраски.
2. Рекомендуемое количество слоев: кисть и валик- 1-2 слоя; безвоздушный аппарат - 2 слоя. Наносить второй слой рекомендуется сразу после полимеризации первого слоя (те при отсутствии липкости поверхности-состояние «до отлипа»).

СОСТАВ:

Однокомпонентный состав на органическом растворителе из акриловых сополимеров и специальных полимерных и каталитических добавок.

ЗАВОДСКИЕ ЦВЕТА:



ПРОВЕДЕНИЕ ПОКРАСОЧНЫХ РАБОТ:

1. Нормальные погодные условия: отсутствие дождя, тумана, сильного ветра.
2. Влажность воздуха: не более 80%.
3. Температура окружающего воздуха: от -25 до +30 °C.

СРОК ГОДНОСТИ:

12 месяцев с даты изготовления в заводской невскрытой упаковке при температуре хранения от -25 до +35 °C, вдали от прямых солнечных лучей.

ХРАНЕНИЕ:

Краска-грунт ПРОТЕКТ Металл Антикор ЖС необходимо хранить в закрытой таре в сухих помещениях при температуре от -25 до +30 °C.

Внимание! При хранении возможно образование осадка. При возникновении осадка краску нужно тщательно перемешать дрелью с насадкой-миксером (от 5 до 10 минут), остатки осадка отделить от краски фильтрованием. Наличие осадка не влияет на процесс нанесения краски и на ее эксплуатационные свойства.

Подготовка поверхности влияет на качество покрытия и его долговечность.

Для достижения 100 % защиты от коррозии и безупречного внешнего материала следует наносить контролируя равномерность толщины покрытия, избегая подтеков и непрокрасов, особенно в «теневых» зонах примыканий.

3. Расход 0,25-0,4 кг/м² при нанесении в один слой (если планируется нанесение только одного слоя. Расход 0,5-0,8 кг/м² при нанесении в два слоя. Возможно нанесение без грунтовки, но для получения максимально качественного покрытия рекомендуется нанесение одним слоем акрилового грунта на органическом растворителе.

4. Для профессионального нанесения износостойкой краски рекомендуем нанесение поршневыми компрессорами высокого давления мощностью не менее 3500 Вт с размером сопла 19 (типа Graco Mark 5 или аналоги).

5. Время высыхания одного слоя 0,5 часа при температуре окружающего воздуха +20 °С, от 3 до 12 часов при высокой влажности, идущем дожде или минусовой температуре. Полная полимеризация - 72 часа после нанесения последнего слоя. Возможно окрашивание воздушным краскопультом. Для достижения рабочей вязкости краску необходимо развести ксилолом (не более 5% от объема краски) и тщательно перемешать.

6. Важно! Чем тоньше нанесенный слой, тем быстрее сохнет краска и прочнее получается покрытие. Лучше покрасить тремя тонкими слоями краски, чем одним/двумя толстыми.

ОГРАНИЧЕНИЕ ОТВЕТСТВЕННОСТИ:

Настоящая техническая инструкция содержит общие рекомендации по применению материала Краска износостойкая ПРОТЕКТ Металл Антикор ЖС и основана на результатах лабораторных испытаний и практическом опыте производителя.

Производитель не несёт ответственности за результаты применения материала в следующих случаях:

- нарушение требований настоящей инструкции;
- использование материала на недопустимых основаниях;
- несоблюдение условий подготовки поверхности, нанесения или эксплуатации;
- применение материала в условиях, отличных от рекомендованных;
- воздействие факторов, не связанных со свойствами материала (деформации основания, конструктивные или проектные ошибки, действия третьих лиц).

БЕЗОПАСНОСТЬ:

1. Работать в закрытых помещениях, углублениях, подвалах, где нельзя установить профессиональную принудительную вентиляцию – **не рекомендуется! Работать в хорошо проветриваемых помещениях.**
2. Использовать спецодежду, средства индивидуальной защиты органов дыхания, зрения, кожных покровов.
3. Не допускать попадания в глаза и на кожу. При попадании в глаза необходимо срочно их промыть большим количеством воды и немедленно обратиться к врачу.
4. Продукция пожароопасна. Хранить и использовать вдали от открытого огня.

Опасно



ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТА:

Инструмент очистить сразу после работы при помощи ксилола. Затвердевший материал можно удалить только механически.

Поскольку условия выполнения работ и эксплуатации находятся вне контроля производителя, ответственность за выбор материала и правильность его применения несёт подрядчик или заказчик.



Производитель:
ООО «ППК-Кубань»
ИП Мещанин В.Ф.

Адрес производства:
443052, Самарская обл., г. Самара, ул. Мирная 162а

8 800 222-08-28
единый номер

Сайт: nautilus-polymer.ru
E-mail: nautilus-polymer@yandex.ru

Информация, содержащаяся в данном техническом листе является точной и основана на знаниях, имеющихся у нас в данный момент. Технический лист предназначен, чтобы помочь пользователю в оценке опасностей продукта и мерах безопасности, которые нужно принять при его использовании. Так как не имеется какая-либо возможность проверки всех условий применения материала, то рекомендации и предложения по способу использования материала осуществляются без гарантий нашей компании. Вы должны быть уверены в том, что материал считается подходящим к использованию. С выпуском данного технического листа предыдущий считается недействительным и теряет силу.