

ОПИСАНИЕ Однокомпонентная эпоксифенольная грунтовка

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ

применяется в качестве грунтовочного слоя для защиты от коррозии в комплексном покрытии с эпоксидной порошковой краской внутренней поверхности стальных труб промышленных трубопроводов для транспортировки сырой и товарной нефти, минерализованной сточной воды;

обеспечивает отличную адгезию порошкового покрытия к металлической поверхности;

материал высокотемпературного отверждения;

обладает высокой адгезией, хорошими противокоррозионными свойствами;

покрытие устойчиво к механическим нагрузкам (абразивный износ, удар);

для MASSCOPOXY 0245 Т – условия эксплуатации сформированного покрытия: температура – до 110 °С, давление – до 100 атм.

МАРКИ

MASSCOPOXY 0245 – стандартное исполнение

MASSCOPOXY 0245 Т – повышенной стойкости к высоким температурам и давлению

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НТД

ТУ 20.30.12-027-93296022-2017
(ранее – ТУ 2312-027-93296022-2015, ТУ 2312-031-65533687-2012)

Внешний вид

Однородное покрытие

Цвет

Красно-коричневый, оттенок не нормируется

Время сушки при температуре (190±2) °С

До перекрытия

10 минут

Доля нелетучих веществ

по массе

40±5 %

по объему

25±5 %

Плотность

1,05-1,09 г/см³

Расход на один слой

(при толщине сухой пленки 20 мкм)

Теоретический: 90 г/м², или 11,1 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

15±5 мкм (сухая пленка)

Рекомендуемое количество слоев

1

Комплект поставки

MASSCOPOXY 0245 – 15 кг

Гарантийный срок хранения

(с даты изготовления)

12 месяцев

НАНЕСЕНИЕ

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 2 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 Р2 по ИСО 8501-3. Сварочные брызги должны быть удалены.

Обезжирить поверхность до **степени 1** по ГОСТ 9.402. Обезжиривание производится с использованием растворителя MASSCOSOL 151 (или другого по согласованию с производителем ЛКМ). Особенно тщательно обезжириваются места присутствия смазки и зажиренные промышленными маслами участки поверхности изделий.

Абразивоструйная очистка: очистку от окалины и ржавчины производят методами дробеструйной или пескоструйной обработки до степени не ниже **Sa 2½** по ГОСТ Р ИСО 8501-1 или **до степени 2** по ГОСТ 9.402. Более тщательная подготовка поверхности увеличит срок службы покрытия.

Профиль поверхности (шероховатость) – **Rz 40-60 мкм** (ИСО 8503-1).

После очистки поверхность 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 **4 часа** при относительной влажности воздуха 60-80 %, и **6 часов** – 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 условий последующей эксплуатации

Условия нанесения

температура воздуха – от 10 до 30 °С
относительная влажность воздуха – не выше 80 %;
температура окрашиваемой поверхности должна быть как минимум на 3 °С выше «точки росы» для предотвращения образования конденсата
температура готового материала должна быть выше 15 °С
окрашиваемая поверхность должна быть сухой
в закрытых помещениях – надлежащая вентиляция во время нанесения и сушки покрытия

Способы нанесения

Поточные линии окрасивания

Грунтовку наносят на специализированных поточных линиях окрасивания труб в заводских условиях, на внутренние поверхности труб – центробежным распылением.
Рабочая вязкость определяется применяемым оборудованием

Безвоздушное распыление

Диаметр сопла: 0,011-0,013 дюйма
Давление: 140-180 бар
Рекомендуемое разбавление: 0-2 об. % растворителя MASSCOSOL 141

Пневматическое распыление

Диаметр сопла: 0,8-1,2 мм
Давление: 2,5-3,5 Бар
Рекомендуемое разбавление: 0-4 об. % растворителя MASSCOSOL 141

Приготовление грунтовки

В случае хранения при отрицательных температурах рекомендуется довести температуру материала до 15 °С (или выше).

Материал в заводской таре перемешать не менее 15 мин по всему объему тарного места до однородного состояния. 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 приводит к неравномерному отверждению и ухудшению свойств покрытия. Увеличение разбавления материала может привести к снижению толщины и защитных свойств покрытия.

Техническое описание MASSCOPOXY 0245



Режимы перекрытия при толщине покрытия 15 мкм

Продолжительность межслойной сушки покрытия (до нанесения порошковой краски):
при температуре (190 ± 2) °C – 10 минут
при температуре (180 ± 2) °C – 15 минут

Эксплуатационная пригодность окрашенных изделий определяется полным отверждением порошкового покрытия

Очистка инструментов

MASSCOSOL 141, P-4

ХРАНЕНИЕ

Хранить материал в закрытой таре, исключив попадание на нее влаги и прямых солнечных лучей при температуре от минус 40 до 40 °C.

При транспортировании, перегрузке и хранении открывать упаковку запрещается.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

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

Материал содержит эпоксидную и фенолформальдегидную смолы и 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 «ТД «Масско».

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 техническое описание без уведомления клиентов. С введением нового технического описания старое описание считается недействительным. Перед применением материала убедитесь в наличии у Вас актуализированного технического описания.