

TALATU Epoxy Mastic 3300/ 3300 LT



Двухкомпонентное эпоксидное грунтовочное покрытие мастичного типа с высоким сухим остатком. Образует твердое и прочное покрытие с превосходными защитными свойствами. Хорошо смачивает окрашиваемую поверхность.

Версия TALATU Epoxy Mastic 3300 LT с «зимним» вариантом отвердителя отверждается при отрицательных температурах.

Описание продукта:

Краска используется в качестве грунтовочного или промежуточного (для поверхностей, загрунтованных цинкэпоксидными и цинксиликатными грунтовочными красками) покрытия в системах покрытий для стальных поверхностей, подверженных атмосферным воздействиям. В комбинации с финишным покрытием система покрытий обеспечивает долговременную защиту от коррозии для категорий коррозионной активности С3 – СХ согласно ГОСТ 34667-2020.

Может применяться в качестве однослойной краски для стальных поверхностей, обработанных струйной очисткой, в эпоксидных системах окраски, выдерживающих механические и химические нагрузки и эксплуатируемых в условиях погружения в морскую и пресную воду.

Покрытие имеет хорошую толерантность к подготовке поверхности, может использоваться для ремонтной окраски стальных поверхностей, эксплуатируемых в атмосферных условиях, обработанных, как минимум, до степени St 2 (ГОСТ Р ИСО 8501-1 (ISO 8501-1)).

Покрытие универсально, устойчиво к брызгам/проливам нефтепродуктов, щелочей, слабых кислот, отверждается при низкой температуре, имеет расширенные свойства перекрытия для полиуретановых финишных слоев.

Температура эксплуатации покрытия в сухой среде – от минус 60°C до 120°C.

**Технические
характеристики:**

Внешний вид:	Полуматовая
Цвет:	Серый (включая вариант TALATU Epoxy Mastic 3300 ZP/3300 LT ZP), красно-коричневый, темно-серый (вариант TALATU Epoxy Mastic 3300 MIO/3300 LT MIO), алюминиевый (TALATU Epoxy Mastic 3300 AL/3300 LT AL).
Время сушки при температуре плюс 20°C при ТСП 150 мкм	Сухая на ощупь (степень 3 по ГОСТ 19007) – 2 часа Сухая до возможности кантовки/перемещения (степень 7 по ГОСТ 19007) – 8-10 часов Полное отверждение – 7 суток

Эксплуатационная пригодность окрашенных изделий определяется полным отверждением покрытия. Время полного отверждения зависит от температуры воздуха и окрашиваемой поверхности, влажности, циркуляции окружающего воздуха, толщины слоя

Объемный сухой остаток:	80±2%
Плотность (готовая смесь):	1,5±0,1 г/см ³
Теоретический расход при толщине 150 мкм:	5,33 м ² /л
Рекомендуемая толщина одного слоя:	100-200 мкм
Жизнеспособность при температуре 20±2°C, не менее:	2 часа
Комплект поставки:	15 л основа, 5 л отвердитель
Гарантийный срок хранения	24 месяца

Подготовка поверхности:

Все горячие и сварочные работы завершить до начала работ по подготовке поверхности. Поверхность очистить от накопившихся отложений. Удалить грязь и мусор.

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 Р3 по ИСО 8501-3.

Сварочные брызги должны быть удалены.

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений.

Жировые и масляные загрязнения должны быть удалены с поверхности при помощи подходящего моющего средства или растворителя до степени 1 по ГОСТ 9.402.

При необходимости удалите соли, моющие средства и иные загрязнения пресной водой под высоким давлением.

Степень абразивоструйной очистки не ниже Sa 2 ½ согласно ГОСТ Р ИСО 8501-1 (ISO 8501-1). Профиль поверхности должен соответствовать Среднему G по компаратору согласно ISO 8503 (остроугольный профиль 50-75 мкм).

При ремонтной окраске местная абразивоструйная очистка минимум до степени PSa 2 (ISO 8501-2). Небольшие участки можно очистить вручную или электроинструментом, не прибегая к абразивоструйной очистке минимум до степени St 2 (ГОСТ Р ИСО 8501-1 (ISO 8501-1)).

Если необходимо, возможно применение гидроструйной очистки минимум до степени Wa 2 (ISO 8501-4), при этом степень «мгновенной» коррозии не более FR M (ISO 8501-4).

После очистки поверхность (все типы) обеспылить с помощью промышленного пылесоса 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 8 часов при относительной влажности воздуха 60-80 %, и 12 часа – при влажности ниже 60 %.

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.

Для получения более детальных рекомендаций по подготовке поверхности в каких-либо конкретных случаях обратитесь к вашему представителю TALATU.

- Смешивание:** Продукт поставляется в двух емкостях. Всегда смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течение указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:
1. Перемешивают основу механической мешалкой.
 2. Все содержимое емкости с отвердителем добавляют в основу и тщательно перемешивают механической мешалкой
- Условия нанесения:**
- Температура воздуха и окрашиваемой поверхности - от минус 10°C до +30°C для версии с «зимним» отвердителем и от +5°C до +40°C с «летним» отвердителем.
 - Относительная влажность воздуха - не выше 80%
 - Температура окрашиваемой поверхности должна быть минимум на 3°C выше точки росы во избежание образования конденсата
 - Температура готовой смеси материала должна быть выше плюс 15°C
 - Отсутствие осадков и сильного ветра, при окрашивании при отрицательных температурах – отсутствие льда на окрашиваемой поверхности.
 - В закрытых помещениях – надлежащая вентиляция во время нанесения и сушки покрытия
- Способы нанесения:** Рекомендуется безвоздушное нанесение:
- Диаметр сопла: 0,017-0,023 дюйма
 - Давление: не менее 250 бар
 - Рекомендуемое разбавление: 0-5 об.% растворителем TALATU THINNER №1
- Возможно нанесение кистью:
- При полосовании (окрашивании кистью поверхностей сварных швов, возможных щелей, головок заклепок, болтов и труднодоступных мест)
 - При ремонтном окрашивании небольших зон покрытия
 - Рекомендуемое разбавление: 0-5 об.% растворителем TALATU THINNER №1
- В случае нанесения кистью потребуется больше слоев для достижения рекомендуемой ТСП.
- Очистка инструментов:** Для очистки инструментов применяется TALATU THINNER №1. Следует придерживаться подходящих интервалов промывки оборудования с учетом жизнеспособности смеси.

Режим высыхания: Продолжительность сушки покрытия толщиной сухой пленки 150 мкм при различной температуре:

Для TALATU Epoxy Mastic 3300:

	Температура, °С				
	5	10	20	30	40
Время высыхания до степени 3	8 ч	4 ч	2 ч	1,5 ч	1 ч
Минимальное время межслойного перекрытия	8 ч	4 ч	2 ч	1,5 ч	1 ч

Для TALATU Epoxy Mastic 3300 LT:

	Температура, °С				
	-10	0	10	20	30
Время высыхания до степени 3	18 ч	12 ч	4 ч	2 ч	1 ч
Минимальное время межслойного перекрытия	18 ч	12 ч	4 ч	2 ч	1 ч

Хранение: Хранить основу и отвердитель в закрытой таре, исключив попадание на них влаги и прямых солнечных лучей при температуре:

- основа – от минус 40°С до плюс 30°С, отвердитель – от плюс 5°С до плюс 30°С (допустимо понижение температуры хранения до минус 40°С при транспортировке на период не более 30 дней). При транспортировке, перегрузке и хранении открывать упаковку запрещается.

Меры предосторожности: Продукт предназначен только для профессионального использования. Исполнители должны пройти обучение, обладать опытом, а также иметь возможности и средства для смешивания и нанесения ЛКМ. При работе с продуктом обязательно использование средств индивидуальной защиты (СИЗ), а также соблюдать меры безопасности, указанные в паспорте безопасности.
Использовать при хорошей вентиляции. Не вдыхать аэрозоль. При попадании на кожу немедленно промыть чистящим средством, мылом и водой. Глаза промыть водой и немедленно вызвать врача.

Внимание! Все лакокрасочные материалы, содержащие масла, алкидные смолы и органические растворители способны к самовозгоранию. Пролив материала необходимо сразу убрать с помощью песка. Тряпки, опилки и иные пористые материалы, пропитанные лаками, красками, маслами и растворителями, необходимо хранить в закрытых металлических ёмкостях или залитыми водой. Горючие отходы утилизировать в соответствии с местным законодательством.

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 «ТАЛАТУ».

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.