

## TALATU Prime Express 2315

Двухкомпонентное эпоксидное быстросохнущее покрытие с высоким сухим остатком и превосходными антикоррозионными свойствами, преимущественно для применения в заводских условиях.



### Описание продукта:

Краска используется в качестве быстросохнущего эпоксидного грунта в системах защитных покрытий.

Быстрое отверждение при нанесении в заводских условиях, краска быстро высыхает к последующей обработке, поэтому она допускает быстрый темп проведения окрасочных работ и увеличивает производительность предприятия по выпуску металлоконструкций.

Покрытие обладает превосходными антикоррозионными свойствами при эксплуатации в атмосферных условиях.

Отверждение при температурах до 0°C.

Прекрасные малярные свойства, легкое нанесение методом безвоздушного распыления.

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

### Технические характеристики:

Внешний вид:	Полуматовая
Цвет:	Серый, красно-коричневый
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) – 5-6 часов Полное отверждение – 3 дня

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%

Разработано 12.10.2023

1

Плотность (готовая смесь):	1,5±0,1 г/см <sup>3</sup>
Теоретический расход при толщине 150 мкм:	5,33 м <sup>2</sup> /л
Рекомендуемая толщина одного слоя:	100-250 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.

Степень абразивоструйной очистки не ниже Sa 2 ½ согласно ГОСТ Р ИСО 8501-1 (ISO 8501-1). Возможна механизированная очистка до степени минимум St 3 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)

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

#### **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 0°C до +40°C
- 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
- В закрытых помещениях – надлежащая вентиляция во время нанесения и сушки покрытия

#### **Способы нанесения:** Рекомендуется безвоздушное нанесение:

- Диаметр сопла: 0,018-0,021 дюйма
- Давление: не менее 220 бар
- Рекомендуемое разбавление: 0-10 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:

	Температура, °С				
	0	10	20	30	40
Время высыхания до степени 3	11 ч	4 ч	2 ч	1 ч	45 мин
Минимальное время межслойного перекрытия	11 ч	4 ч	2 ч	1 ч	45 мин

Максимальный интервал перекрытия составляет не менее 60 дней. Если максимальный интервал превышен, поверхности необходимо придать шероховатость для обеспечения межслойной адгезии. Перед нанесением последующего слоя после воздействия загрязнений тщательно очистите поверхность обмывом пресной водой под высоким давлением и дайте ей высохнуть.

**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.