

## TALATU Prime Titan 2580

Двухкомпонентное эпоксидное быстросохнущее грунтовочное/промежуточное покрытие с высоким сухим остатком и превосходными антикоррозионными свойствами.



### Описание продукта:

Краска используется в качестве грунтовочного (TALATU Prime Titan 2580 ZP, TALATU Prime Titan 2580 желтый, TALATU Prime Titan 2580 красно-коричневый) или промежуточного (TALATU Prime Titan 2580 MIO) покрытия в системах покрытий для стальных поверхностей, подверженных атмосферным воздействиям. TALATU Prime Titan 2580 желтый может также использоваться в качестве грунтовочного покрытия для горячеоцинкованной стали, цинкового напыления, нержавеющей стали и алюминия. В комбинации с финишным покрытием система покрытий обеспечивает долговременную (длительность – «высокая» в соответствии с ГОСТ 34667.5-2021) защиту от коррозии для категорий коррозионной активности С3 – СХ согласно ГОСТ 34667-2020.

Грунтовочный слой обеспечивает длительное (до 12 месяцев) хранение в атмосферных условиях до нанесения следующего слоя, TALATU Prime Titan 2580 желтый имеет отличную адгезию к горячеоцинкованной стали, напылению цинком, нержавеющей стали и алюминию.

Краска позволяет наносить высокую толщину пленки (до 120 мкм) за один слой, покрытие имеет высокую стойкость к удару и другим механическим воздействиям.

Температура эксплуатации покрытия в сухой среде - от минус 60°C до 150°C, при кратковременном воздействии до 180°C.

### Технические характеристики:

Внешний вид:	Полуматовая
Цвет:	TALATU Prime Titan 2580 ZP - серый, TALATU Prime Titan 2580 MIO – темно-серый, TALATU Prime Titan 2580 - желтый, красно-коричневый

Разработано 11.10.2023

1

Время сушки при температуре плюс 20°C при ТСП 80 мкм	Сухая на ощупь (степень 3 по ГОСТ 19007) – 1-1,5 часа Сухая до возможности кантовки/перемещения (степень 7 по ГОСТ 19007) – 5 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:	62±2%
Плотность (готовая смесь):	1,6±0,1 г/см <sup>3</sup>
Теоретический расход при толщине 80 мкм:	7,75 м <sup>2</sup> /л
Рекомендуемая толщина одного слоя:	60-120 мкм
Жизнеспособность при температуре 20±2°C, не менее:	8 часов
Комплект поставки:	16,5 л основа, 3,5 л отвердитель
Гарантийный срок хранения	основа - 24 месяца отвердитель – 12 месяцев

## 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.

**Сталь:**

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)

**Горячеоцинкованная поверхность:**

При наличии на поверхности продуктов коррозии цинка – белого налета (так называемой «белой ржавчины»), они должны быть обработаны промывом пресной водой под давлением и очищены механически. Поверхности из оцинкованной стали рекомендуется придать шероховатость при помощи легкой абразивоструйной очистки (свиппинга). В труднодоступных местах допускается обработка поверхности ручным механизированным инструментом с применением наждачной бумаги с размером зерна 80-110; механически абразивными кругами Дюрекса с размером зерна 80-110.

**Алюминиевые поверхности:**

Поверхности обработать подходящим моющим средством для гальванизированных поверхностей. Поверхности, подвергающиеся атмосферным нагрузкам, обработать легкой струйной очисткой или шлифованием.

**Ранее нанесенные покрытия:**

При нанесении на ранее нанесенные покрытия или на поверхности, срок после окрашивания которых превысил максимальный интервал перекрытия (в течение которого высохшему слою покрытия не надо придавать дополнительно шероховатость), рекомендуется провести контроль качества поверхности, при необходимости провести пробное окрашивание, убедиться в совместимости покрытий и необходимой адгезии. Пригодные для перекрашивания покрытия должны быть сухими, очищенными от пыли, грязи, посторонних включений и от непрочно держащихся участков старого покрытия. Их следует отшлифовать до шероховатости, рекомендуется их обработка наждачной шкуркой или шлифовальной машиной с последующим обеспыливанием. Поврежденные участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с нормативно-технической документацией на систему покрытия.

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:
  - TALATU Prime Titan 2580 ZP - от +5°C до +40°C
  - TALATU Prime Titan 2580 MIO, TALATU Prime Titan 2580 желтый, TALATU Prime Titan 2580 красно-коричневый - от -10°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: 0,015-0,021 дюйма
- Давление: не менее 180 бар
- Рекомендуемое разбавление: 0-5 об.% растворителем TALATU THINNER №1

Возможно нанесение кистью:

Разработано: 11.10.2023

4

- При полосовании (окрашивании кистью поверхностей сварных швов, возможных щелей, головок заклепок, болтов и труднодоступных мест)
- При ремонтном окрашивании небольших зон покрытия
- Рекомендуемое разбавление: 0-10 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 80 мкм при различной температуре:

Для TALATU Prime Titan 2580 ZP:

	Температура, °С				
	5	10	20	30	40
Время высыхания до степени 3	8 ч	6 ч	4 ч	2 ч	75 мин
Минимальное время межслойного перекрытия	8 ч	6 ч	4 ч	2 ч	75 мин

Для TALATU Prime Titan 2580 MIO, TALATU Prime Titan 2580 желтый, TALATU Prime Titan 2580 красно-коричневый:

	Температура, °С				
	-10	0	10	20	30
Время высыхания до степени 3	24 ч	12 ч	8 ч	4ч	2 ч
Минимальное время межслойного перекрытия	24 ч	12 ч	8 ч	4 ч	2 ч

Максимальный интервал перекрытия составляет не менее 12 месяцев. 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°C до плюс 30°C, отвердитель – от плюс 5°C до плюс 30°C (допустимо понижение температуры хранения до минус 40°C 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

Разработано: 11.10.2023

6

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.