

TALATU Zinc 2220

Двухкомпонентное быстросохнущее неорганическое цинконаполненное этилсиликатное покрытие с коротким интервалом перекрытия. Соответствует требованиям SSPC Paint 20 Level 1. Содержание цинка в сухой пленке не менее 80%.



Описание продукта:

Покрытие используется в качестве грунтовочного в атмосферных, высокотемпературных системах окраски, а также в качестве химстойкого покрытия для специальных сред.

Может быть нанесен совместно с большинством высокоэффективных систем окраски и поверхностных покрытий для наружных поверхностей таких промышленных объектов как мосты, резервуары, трубопроводы, морские сооружения и несущие стальные конструкции, как при ремонте, так и при новом строительстве.

Обеспечивает превосходную защиту от коррозии для стальных подложек, подготовленных под окраску методом абразивоструйной очистки, при температурах до 540°C при условии применения рекомендуемого поверхностного покрытия.

Пригоден для использования в самых разных климатических условиях.

В качестве химстойкого покрытия применяется для внутренних поверхностей резервуаров для хранения чистого метанола и целого ряда прочих химических веществ.

Температура эксплуатации покрытия:

- в сухой среде от минус 60°C до 540°C (с рекомендуемым поверхностным покрытием, без него – до 400°C)
- в погружении в воду до 40°C

Технические характеристики:

Внешний вид:	Матовый
Цвет:	Серый

Время сушки при температуре плюс 20°C и влажности более 50% для ТСП 60 мкм	Сухая на ощупь (степень 3 по ГОСТ 19007) – 0,5 часов Сухая до возможности кантовки/перемещения (степень 7 по ГОСТ 19007) – 4,5 часов
--	---

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:	63±2%
Плотность (готовая смесь):	2,44±0,1 г/см ³
Теоретический расход при толщине 60 мкм:	10,5 м ² /л
Рекомендуемая толщина одного слоя:	50-75 мкм, максимум – 100 мкм
Жизнеспособность при температуре 20±2°C, не менее:	4 час
Комплект поставки:	13,8 л (10,4 литра связующего в 15-литровой канистре и 3,4 литра цинкового порошка в 20-литровом ведре)
Гарантийный срок хранения	12 месяцев для цинкового порошка, 6 месяцев для связующего

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).

TALATU Zinc 2220 может быть нанесен на свежий цинкэтилсиликатный грунт, нанесенный в заводских условиях.

Если заводской грунт имеет обширные повреждения или повышенное содержание продуктов окисления цинка – следует заново провести абразивную очистку. Прочие типы грунтов не подходят для окрашивания и должны быть полностью удалены в ходе абразивной очистки. Сварные швы и поврежденные участки зачищаются до степени Sa 2 ½ согласно ГОСТ Р ИСО 8501-1 (ISO 8501-1).

Ремонт поврежденных участков покрытия производится абразивоструйной очисткой до степени Sa 2 ½ согласно ГОСТ Р ИСО 8501-1 (ISO 8501-1). Для малых зон достаточно механической очистки до степени PSt3 согласно ISO 8501-2 при условии, что поверхность не окрашена. Для ремонта поврежденных областей следует использовать рекомендованные эпоксидные цинкнаполненные покрытия.

Окрашиваемую поверхность (все типы) обеспылить с помощью промышленного пылесоса или обдувкой сжатым воздухом.

Степень обеспыливания должна соответствовать классу 2 по ИСО 8502-3.

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 контейнерах как комплект. Всегда смешивайте полный комплект в поставленных количествах.

Цинковый порошок следует медленно добавлять в жидкое связующее при перемешивании механической мешалкой. НЕ ДОБАВЛЯЙТЕ ЖИДКОЕ СВЯЗУЮЩЕЕ В ЦИНКОВЫЙ ПОРОШОК.

Перед окрашиванием смешанный продукт следует отфильтровать,

а во время нанесения постоянно перемешивать. После смешивания продукт должен быть использован в течение указанного времени жизнеспособности.

- Условия нанесения:**
- Температура воздуха и окрашиваемой поверхности - от 0°C до +40°C
 - Относительная влажность воздуха – более 50%
 - 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 №4

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 №4

В случае нанесения кистью потребуются больше слоев для достижения рекомендуемой ТСП.

- Очистка инструментов:** Для очистки инструментов применяется TALATU THINNER №4. Следует придерживаться подходящих интервалов промывки оборудования с учетом жизнеспособности смеси.

- Режим высыхания:** Продолжительность сушки покрытия толщиной сухой пленки 60 мкм при различной температуре и влажности более 50%:

	Температура, °С				
	0	5	10	20	40
Время высыхания до степени 3	8 ч	3 ч	1,5 ч	0,5 ч	0,5 ч
Минимальное время межслойного перекрытия	36 ч	18 ч	9 ч	4,5 ч	1,5 ч

Максимальный интервал перекрытия не ограничен.

Неорганические цинк-силикатные покрытия должны полностью отвердиться перед перекрытием согласно ASTM D4752 (МЭК-тест). Перед перекрытием удалите соли цинка или другие загрязнения, при необходимости тщательно очистите поверхность обмывом пресной водой под высоким давлением и дайте ей высохнуть.

Хранение:

Хранить компоненты (порошок и связующее (жидкость)) в закрытой таре, исключив попадание на них влаги и прямых солнечных лучей при температуре от 0°C до плюс 30°C. 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.