



ООО «Химзавод ЭП»
623750 г. Реж Свердловской обл., ул. Калинина, 6,
Тел/факс: (343)361-09-99, 235-78-99, 361-34-65,
8(34364) 3 42-86, 8-922-109-19-49
www.sigma-kraski.ru e-mail: extrapen@mail.ru

Грунтовка ЭП-0259 (ТУ 6-21-88-97)

Описание продукта

Грунтовка ЭП-0259 представляет собой суспензию антикоррозионных пигментов и наполнителей и специальных технологических добавок в растворе смеси эпоксидных сополимеров. Двухупаковочная.

Назначение и область применения

Грунтовка ЭП-0259 предназначена для защиты различных металлических поверхностей, в т.ч. из оцинкованной стали, приборов, оборудования, а также бетонных конструкций, подвергающихся воздействию промышленной атмосферы.

Нанесение эмалей на грунтовочный слой или транспортировка загрунтованных изделий допускается не ранее чем через 24 часа после нанесения последнего слоя до полной полимеризации грунтовки.

Технические характеристики

Физические свойства

Цвет	красно-коричневый, серый
Массовая доля не летучих веществ	38%, не менее
Эластичность пленки на изгиб	3 мм, не более
Адгезия пленки	1 балл, не более
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-245 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20±2)°C	25-80 сек
Теоретический расход на однослойное сухое покрытие	80-150 г/м ²
Время высыхания до степени 3 при температуре (20±2) °C и относительной влажности (60±5)%	1 час, не более

Рекомендуемый диапазон толщин одного слоя

Толщина сухой пленки	30-55 мкм
Толщина сырой пленки	70-100 мкм
Теоретический расход	130-150 г/м ²

Подготовка поверхности

Очистить поверхность от пыли, грязи, старых лакокрасочных покрытий, масляных пятен, слабоудерживаемых частиц и следов коррозии по ГОСТ 9.402-2004 до степени 1.

Провести обработку металлической поверхности дробеструйной или пескоструйной очисткой до степени 2 по ГОСТ 9.402-2004 (Sa 2½ или Sa 2 по ISO 8501-1:2007) с приданием шероховатости Rz = 30-50 мкм. Для горячекатаного металла допускается механизированная или ручная очистка поверхности до степени 3 по ГОСТ 9.402-2004 (St 3 или St 2 по ISO 8501-1:2007). Нанесение грунтовки необходимо производить не позднее чем через 6 часов после механической очистки поверхности.



ООО «Химзавод ЭПП»
623750 г. Реж Свердловской обл., ул. Калинина, 6,
Тел/факс: (343)361-09-99, 235-78-99, 361-34-65,
8(34364) 3 42-86, 8-922-109-19-49
www.sigma-kraski.ru e-mail: extrapen@mail.ru

Непосредственно перед нанесением грунтовки, поверхность необходимо обеспылить и обезжирить до степени 1 по ГОСТ 9.402-2004 растворителем Р-5 или уайт-спиритом и просушить.

Подготовка и нанесение грунтовки

Перед применением грунтовку тщательно перемешать до однородного состояния в таре потребителя, ввести отвердитель в соотношении 49 : 1 и тщательно перемешать. **Выдержать 20-30 минут.** При необходимости разбавить ксилолом до рабочей вязкости непосредственно перед применением. Жизнеспособность грунтовки после ввода отвердителя – не менее 7 часов. В случае хранения грунтовки при температуре ниже 0°C необходимо произвести темперацию грунтовки в таре потребителя в теплом помещении. Для исключения конденсации влаги температура окрашиваемой поверхности должна быть, по крайней мере, на 3 °C выше точки росы во время выполнения окрасочных работ согласно ИСО 8502-4 . Температурные условия нанесения грунтовки от плюс 5°C до плюс 35°C. Влажность окружающего воздуха – не более 80%. Наиболее качественным покрытие получается при нанесении грунтовки при температуре окружающего воздуха плюс 15-25°C. При нанесении многослойных покрытий каждый последующий слой следует наносить после высыхания предыдущего до ст. 3 (до «отлипа»).

Сушка – естественная. Время до начала пакетирования и транспортировки конструкций не менее 24 часов. Время до эксплуатации окрашенных изделий - не менее 7 суток.

На подготовленную поверхность грунтовка наносится: воздушным, безвоздушным распылением, а также с помощью кисти или валика.

Способ нанесения	Рекомендуемый разбавитель	рабочая вязкость	Диаметр сопла	Давление МПа	Угол распыла сопла
Воздушное распыление	ксилол до 20 % по массе	25-27 с.	1,8-2,2 мм	0,3-0,4	
Безвоздушное распыление	ксилол до 5 % по массе	60-100 с	0,38-0,53 мм 0,015''- 0,021''	10-20	10 ⁰ -60 ⁰
Валик/кисть	ксилол до 5 % по массе	60-80 с			

В зависимости от условий эксплуатации изделия, грунтовка наносится в один или более слоев с промежуточной сушкой не менее 1 часа. В случае нанесения грунтовки при температурах ниже плюс 10°C время межслойной сушки должно быть не менее 3 часов. Рекомендуемая толщина мокрого слоя – не менее 150 мкм. Расход на один слой грунтовки при нанесении методом безвоздушного распыления – 130-150 г/м², в зависимости от сложности конструкции и толщины мокрого слоя. Толщина высохшего покрытия должна быть не менее 30 мкм. Рекомендуемая толщина покрытия - 60-70 мкм.

Разбавленную до рабочей вязкости грунтовку рекомендуется использовать в течение 7 часов.

Смешение грунтовки с другими лакокрасочными материалами не допускается.

Гарантийный срок и условия хранения

Гарантийный срок хранения: 6 месяцев с даты изготовления

Грунтовку хранить в герметично закрытой таре в соответствии с ГОСТ 9980.5-2009. Предохранять от попадания влаги и прямых солнечных лучей, вдали от приборов отопления и электрических устройств.



ООО «Химзавод ЭПП»
623750 г. Реж Свердловской обл., ул. Калинина, 6,
Тел/факс: (343)361-09-99, 235-78-99, 361-34-65,
8(34364) 3 42-86, 8-922-109-19-49
www.sigma-kraski.ru e-mail: extrapen@mail.ru

Меры предосторожности

Грунтовка является горючим лакокрасочным материалом.

Токсичность состава определяется свойствами входящих в состав компонентов: органических растворителей и отвердителя. Высушенное покрытие не оказывает вредного воздействия на человека. При работе с грунтовкой рабочие должны быть одеты в спецодежду и обеспечены средствами защиты органов дыхания (респираторы) и зрения (защитные очки). Производственное помещение должно быть оборудовано системой вентиляции и противопожарным оборудованием.

Очистка инструментов

После проведения работ необходимо тщательно промыть рабочий инструмент и систему трубопроводов краскопроводящей системы. Промывку рабочего инструмента и краскопроводящей системы допускается проводить более дешевым растворителем – сольвентом. *Промывка уайт-спиритом не допускается.*

Изложенная в данном документе информация основывается на наших лабораторных тестированиях и практическом опыте. Указанная информация носит общий характер и не учитывает специфику конкретного объекта. Лакокрасочные материалы являются полуфабрикатом и часто используются без контроля со стороны завода изготовителя. В связи с этим ООО «Химзавода ЭПП» не дает каких-либо гарантий, кроме гарантии качества продукта и Покупатель утрачивает право на предъявление претензий и удовлетворение требований, связанных с качеством полученных покрытий.
