



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

«Aquapro»

Краска антикоррозионная воднодисперсионная (ТУ 2316-020-71555820-2018)

Описание продукта

Краска «Aquapro» антикоррозионная воднодисперсионная представляет собой суспензию антикоррозионных пигментов, наполнителей, преобразователя ржавчины и специальных технологических добавок в водной эмульсии акриловых сополимеров. Одноупаковочная.

Назначение и область применения

Краска «Aquapro» предназначена для антикоррозионной защиты стальных изделий и конструкций, оборудования, трубопроводов, зданий и сооружений.

Применяется в качестве:

-самостоятельного покрытия: как самостоятельное антикоррозионное покрытие краски может быть применена при условии нанесения покрытия толщиной сухой пленки не менее 120 мкм

Для обеспечения долгосрочной антикоррозионной защиты и в зависимости от условий эксплуатации покрытие должны наноситься в 2-3 слоя.

Транспортировка окрашенных изделий допускается не ранее чем через 24 часа после нанесения последнего слоя до полной полимеризации краски.

Технические характеристики

Физические свойства

Цвет	серый, красно-коричневый
Массовая доля не летучих веществ	48%, не менее
Прочность пленки при ударе	50 см, не менее
Эластичность пленки на изгиб	1 мм, не более
Адгезия пленки	1 балл, не более
Степень перетира	30 мкм., не более
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-245 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20±2)0С	25, не менее
Время высыхания до степени 3 при температуре (20±2) 0С и относительной влажности (60±5)%	60 минут, не более

Рекомендуемый диапазон толщин одного слоя

Толщина сухой пленки (ТСП)	35-45 мкм
Толщина мокрой пленки (ТМП)	60-80 мкм
Соотношение ТМП/ ТСП	1,7
Теоретический расход	95 г/м2
Удельный расход на 1 мкм. сухой пленки	2,7 г/м2



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

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 краски необходимо производить не позднее чем через 6 часов после механической очистки поверхности.

Допускается нанесение краски на металлические поверхности со следами коррозии толщиной до 100 мкм. при проведении ремонтных работ смонтированных металлоконструкций. Непосредственно перед нанесением краски, поверхность необходимо обеспылить и обезжирить до степени 1 по ГОСТ 9.402-2004 растворителем Р-5 или уайт-спиритом и просушить.

Подготовка и нанесение краски

Перед применением краску тщательно перемешать до однородного состояния в таре потребителя. В случае хранения краски при температуре ниже 0°C необходимо произвести темперацию краски в таре потребителя в теплом помещении до полного размораживания, после чего тщательно перемешать. 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 краски от плюс 10°C до плюс 35°C. Влажность окружающего воздуха – не более 70%. Наиболее качественным покрытие получается при нанесении краски при температуре окружающего воздуха плюс 20-25°C.

При необходимости разбавить до рабочей вязкости водой непосредственно перед применением. 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 2 суток.

На подготовленную поверхность краска 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	вода до 10 % по массе	25-27 с.	1,8-2,2 мм	0,3-0,4	
Безвоздушное распыление	вода до 5 % по массе	35-50 с.	0,38-0,53 мм 0,015''- 0,021''	10-20	100-600
Валик/кисть	вода	40-60 с.			



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

	до 10 % по массе				
--	---------------------	--	--	--	--

В зависимости от условий эксплуатации изделия, краска наносится в один или более слоев с промежуточной сушкой не менее 60 минут. Рекомендуемая толщина мокрого слоя – 60-80 мкм. Расход на один слой краски при нанесении методом безвоздушного распыления – 90-110 г/м², в зависимости от сложности конструкции. Общая толщина высохшего покрытия должна быть не менее 120 мкм. Толщина покрытия на сварных швах должна быть не менее 200 мкм. При окрашивании изделий со следами коррозии толщина готового лакокрасочного покрытия должна быть увеличена на 50-70% от проектной.

Разбавленную до рабочей вязкости краску рекомендуется использовать в течение 8 часов. Смешение краски с другими лакокрасочными материалами не допускается.

Гарантийный срок и условия хранения

Гарантийный срок: 6 месяцев с даты изготовления

Краску хранить в герметично закрытой таре в соответствии с ГОСТ 9980.5-2009

Меры предосторожности

Краска является пожаро-взрывобезопасным лакокрасочным материалом.

Высушенное покрытие не оказывает вредного воздействия на человека. При работе с краской рабочие должны быть одеты в спецодежду и обеспечены средствами защиты кожи рук (перчатки х/б) и зрения (защитные очки). Производственное помещение должно быть оборудовано системой вентиляции.

Очистка инструментов

После проведения работ необходимо тщательно промыть водой рабочий инструмент и систему трубопроводов краскопроводящей системы.

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.
