



## Армотанк Цинк

ТУ 2312-019-23354769-2014

<b>ТИП</b>	Двухкомпонентный эпоксидный грунт протекторного типа с высоким содержанием цинка.		
<b>РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ</b>	Применяется в качестве грунтовочного слоя в системе покрытий для усиления антикоррозионной защиты металлических конструкций, наружных поверхностей резервуаров, оборудования, изделий машиностроения и т. д., подвергающихся атмосферной коррозии всех категорий.		
<b>ОПИСАНИЕ</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Высокие антикоррозионные свойства;</li><li>- Формирует покрытие с высоким содержанием цинка в сухой плёнке, что обеспечивает протекторную защиту;</li><li>- Быстро сохнет, короткое время перекрытия;</li><li>- Температура эксплуатации от минус 60°C до плюс 60°C</li></ul>		
<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>  1)практический расход зависит от толщины слоя, метода и условий нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия  2)толщина одного слоя на вертикальной поверхности зависит от степени разбавления материала, температуры, метода нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия	Цвет, внешний вид	серый ровный, шероховатый	
	Объёмная доля нелетучих веществ	60%±2 %	
	Удельный вес:	2,53 кг/л	
	Время высыхания до степени 3 при 20°C	не более 2 часов	
	Жизнеспособность	не менее 12 часов	
	Толщина сухой плёнки	60 - 80 мкм	
	Теоретический расход	0,220 кг/м <sup>2</sup> ,4,5 м <sup>2</sup> /кг; (60 мкм)	
	Количество слоев	1 – 2	
<b>СООТНОШЕНИЕ КОМПОНЕНТОВ</b>	Компоненты	Основной компонент	Отвердитель А 1108
	Соотношение, % по массе	100	7
	Комплектность поставки, кг	28,5	2
<b>РАЗБАВИТЕЛЬ</b>	Растворитель 081		
<b>СРОК ГОДНОСТИ</b>	Срок годности основы и отвердителя при хранении – 6 месяцев с момента изготовления при соблюдении всех условий хранения. Основа и отвердитель должны храниться в закрытой таре в сухом помещении, предохраняемом от прямого воздействия солнечных лучей и влаги при температуре от минус 40°C до плюс 40°C.		



## ПОДГОТОВКА

<b>ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ К МЕТАЛЛУ</b>	Поверхность изделия не должна иметь заусенцев, острых кромок (радиусом менее 2 мм), сварочных брызг, подрезов от сварки, следов резки, остатков флюса.
<b>ОБЕЗЖИРИВАНИЕ</b>	<p>Обезжиривание поверхности производить растворителями: 081, толуолом, ксилолом, ацетоном, Р-4, Р-5, 646.</p> <p>Степень обезжиривания определяется согласно ГОСТ 9.402 и должна соответствовать первой степени (отсутствие масляного пятна на фильтровальной бумаге при испытании капельным методом).</p> <p><b>Запрещается использование уайт-спирита, сольвента, бензина!</b></p>
<b>ОЧИСТКА ПОВЕРХНОСТИ</b>	<p>Очистка поверхности от окислов производится до степени 2 по ГОСТ 9.402-2004 (таблица 9) или степени Sa 2½ по ISO 8501-1:2007, т.е. при осмотре невооруженным глазом не должна обнаруживаться окалина, ржавчина, пригар, остатки формовочной смеси и другие неметаллические слои.</p> <p>В случае невозможности применения абразивоструйной очистки на объекте, допускается очистка поверхности металла до степени 2 по ГОСТ 9.402 или степени St 3 по ISO 8501-1 механизированным инструментом. Данный метод подготовки металла обеспечивает худшую чистоту и рельеф поверхности по сравнению с абразивоструйной очисткой.</p> <p>Шероховатость очищенной поверхности должна быть характеризуется как «тонкий», «средний» в соответствии с ISO 8503-1. При превышении шероховатости требуется наносить дополнительный слой материала.</p> <p>Разрыв во времени между подготовкой поверхности и нанесением лакокрасочного материала составляет:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– 6 часов на открытом воздухе;</li><li>– 24 часа при работе внутри помещения.</li></ul>
<b>ОБЕСПЫЛИВАНИЕ</b>	После очистки поверхность необходимо обеспылить промышленным пылесосом или сжатым воздухом без содержания масла и влаги. Контроль степени обеспыливания поверхности производится согласно ISO 8502-3. Степень обеспыливания должна быть не хуже второй.
<b>ФИНИШНЫЙ СЛОЙ</b>	Грунтовка Армотанк Цинк протекторного типа, применяется в комплексном многослойном покрытии с эпоксидными типами ЛКМ.
<b>ПОДГОТОВКА МАТЕРИАЛА</b>	<p>Перед нанесением основу материала и отвердитель необходимо выдержать в тёплом помещении не менее 24 ч. при температуре плюс 15 – 20°C.</p> <p>Перед применением основа перемешивается в таре завода-изготовителя пневмо- или электромиксером не менее 5 минут до полного исчезновения осадка и однородности по всему объёму. В основу вводится расчётное количество отвердителя и незамедлительно перемешивается пневмо- или электромиксером, после чего выдержива-</p>



ется в течении 20 минут. Необходимо обеспечить тщательное перемешивание по всему объёму материала.

**Жизнеспособность материала с введённым отвердителем при 20°C – не менее 12 часов.**

## РАЗБАВЛЕНИЕ

В случае необходимости производится добавление растворителя 081 постепенно небольшими порциями (по 1% от массы материала с последующим перемешиванием) до получения положительного результата при нанесении: полное раскрытие угла факела. Общее количество растворителя не должно превышать 10%.

**Запрещается применение иных разбавителей.**

## УСЛОВИЯ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Температура окружающей среды:

- методы распыления от плюс 5 до 30°C;
- относительная влажность воздуха не более 80%;
- температура окрашиваемой поверхности должна быть на 3°C выше точки росы.

Запрещается производить окрашивание:

- по влажной поверхности, льду, снегу;
- во время осадков, тумана;
- методами распыления при скорости ветра более 10 м/сек.

## НАНЕСЕНИЕ

**СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ** Безвоздушное распыление, пневматическое распыление, кисть.

### Безвоздушное распыление:

Рабочее давление:	180 – 230 бар
Диаметр сопла распылителя:	0,015...0,019" (0,38...0,48 мм)
Расстояние от сопла до поверхности	40...70 см

Угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой поверхности.

### Пневматическое нанесение:

Рабочее давление:	2 кгс/см <sup>2</sup>
Диаметр распылителя:	1,8...2,2 мм
Расстояние от сопла до поверхности	20...30 см

При наличии на поверхности сварных швов, торцевых кромок, болтовых и гаечных соединений, труднодоступных мест необходимо обязательно произвести перед окрашиванием всей поверхности нанесение материала в виде «полосового слоя» кистью.

## НАНЕСЕНИЕ

В момент нанесения на поверхности в диаметре отпечатка факела должна образовываться ровная «мокрая» плёнка, без пропусков, наплывов и потёков.

Материал наносится в 1-2 слоя.



Рекомендуемая толщина однослойного покрытия (по сухому слою) – 60-80 мкм (без учёта шероховатости).

При перерывах в работе материал должен храниться в плотно закрытой таре, перед началом работы его необходимо перемешать пневмо- или электромиксером и выдержать не менее 10 минут.

## СУШКА

Покрытие на основе материала Армотанк ЦИНК – полимеризуется за счёт введения отвердителя.

Минимальное время выдержки одного слоя (60 – 80 мкм) покрытия до нанесения следующего слоя при распылении, не менее, чем:

Температура при нанесении, °С	5	20	30
	min	min	min
Время выдержки, час.	6	2	1

В зависимости от условий хранения/эксплуатации максимальный интервал перекрытия, течения которого высохшему покрытию не надо придавать дополнительную шероховатость составляет от 30 до 60 дней.

В случае образования на поверхности покрытия белого налёта солей цинка, перед нанесением следующего слоя, необходимо полностью удалить соли с поверхности пресной водой под давлением 300 атмосфер или водой меньшим давлением с помощью жёсткой синтетической щётки.

## ПРОМЫВКА ОБОРУДОВАНИЯ

Растворитель 081, 646, P-4, толуол или ксилол.

## МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Охрана труда и техники безопасности осуществляется в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.005-75 и по техническим документам производителя работ с учётом свойств материала.

При нанесении ЛКМ на открытом воздухе, в помещениях необходимо следить, чтоб рабочая зона хорошо проветривалась. Работники, занятые нанесением покрытия, должны пользоваться резиновыми перчатками, защитными пастами типа «биологические перчатки». Для защиты органов дыхания пользоваться защитными масками, для защиты глаз – защитными очками.

**Категорически запрещается производить нанесение ЛКМ в закрытых не проветриваемых помещениях, ямах, колодцах.**

В помещениях для хранения и производства работ с ЛКМ и растворителями запрещается использование открытого огня (в т.ч. спичек, зажигалок и т. п.), искусственное освещение должно быть во взрывобезопасном исполнении, эти помещения должны быть оснащены приточно-вытяжной вентиляцией и средствами пожаротушения.

Используемое электрооборудование должно иметь надёжное заземление.

При механической обработке поверхности необходимо пользоваться респираторами, рукавицами и защитными очками, а также соблюдать правила безопасной эксплуатации применяемых механизмов и инструментов.

При работе с ЛКМ необходимо соблюдать правила безопасной работы с токсичными и горючими материалами.



---

**Запрещается:**

– в зоне радиусом 25 метров от места ведения работ курить, разводить огонь и производить сварочные работы;

– хранить на рабочем месте более суточного запаса материалов, при этом хранить материалы на рабочем месте следует только в исправной герметичной таре.

В случае загорания ЛКМ необходимо пользоваться следующими средствами пожаротушения: песком, кошмой, асбестовым одеялом, огнетушителем пенным или углекислотным, пенными установками, тонко распылённой водой.

---

**ПРИМЕНЕНИЕ**

Так как подготовка поверхности, хранение материала, способ и качество нанесения, а так же и условия работ в целом находятся вне нашего влияния и их нельзя полностью предусмотреть заранее, то ответственность за правильное и профессиональное использование материалов лежит на исполнителе работ.

При возникновении вопросов в процессе производства работ обращайтесь к специалистам АО «ПРОМТОРГ»

---