



ТУ: 2312-008-49248846-2008

Краткое описание

Цинкнаполненная краска Экоцин используется в качестве самостоятельного покрытия, а также как грунтовочный слой под кремнийорганические эмали, краски дляковки Церта-Пласт.

Назначение и области применения

Эмаль предназначена для долговременной антикоррозионной защиты металлических и стальных поверхностей оборудования и конструкций, подвергающихся в процессе эксплуатации воздействию повышенных температур до +350°C, эксплуатируемых в атмосферных условиях, в том числе и в условиях повышенной влажности. В термоотвержденном состоянии покрытие устойчиво к воздействию агрессивных факторов: растворов солей, нефти и нефтепродуктов.

Эмаль рекомендуется использовать в качестве самостоятельного антикоррозионного покрытия, а также как грунтовку в системе с другими термостойкими кремнийорганическими покрытиями. Применение материала относится к методу «холодного цинкования». Покрытия пожаробезопасны, относятся к материалам, не распространяющим пламя по поверхности.

Подготовка поверхности

Окрашиваемая поверхность предварительно должна быть очищена от механических загрязнений, водорастворимых солей, жиров, масел. Обезжиривание производится ветошью, смоченной сольвентом, ксилолом, ацетоном или другими ароматическими растворителями.

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



Поверхность перед окрашиванием должна быть сухой и чистой, обеспылена с помощью обдува воздухом.

Очистка от ржавчины, окислы, остатков старой краски производится ручным или механическим способом до St 3 или дробеструйным (пескоструйным) методом до степени SA2 – SA2,5 по международному стандарту ISO 8501-1:1988 или в соответствии с ГОСТ 9.402-80. Такая очистка дает требуемую термостойкость и адгезию.

Подготовленную металлическую поверхность после зачистки оставляют неокрашенной не более 24 часов в помещении (при температуре не ниже 20°C и относительной влажности не более 65%), не более 6 часов на открытом воздухе (при отсутствии конденсации влаги на поверхности и исключения любого вида ее загрязнения).

Нанесение

Эмаль «Экоцин» выпускается готовой к употреблению. Величина условной вязкости указана в таблице 1. При необходимости разбавления и доведения до рабочей вязкости используют ксилол, толуол, сольвент (130/150).

Степень разбавления эмали до рабочей вязкости (по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм) 20-25 с может достигать до 30%.

Перед применением эмаль необходимо тщательно перемешать до полного исчезновения осадка и затем измерить вязкость.



Разбавленную эмаль фильтруют через 2-3 слоя марли.

Подготовленная к нанесению эмаль может наноситься краскораспылителем (пневматическое или безвоздушное), валиком, кистью. Во время работы с эмалью необходимо периодически ее перемешивать для предотвращения оседания цинкового порошка. При пульверизации диаметр сопла должен быть 1,8-2,5 мм. Расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности должно составлять 200-300 мм, давление воздуха — 1,5-2,5 кгс/см².

Окраска производится по сухой, обезжиренной поверхности при температуре окружающего воздуха и подложки от -15°C до +40°C и относительной влажности не более 65%.

При окрашивании при отрицательных температурах для предотвращения образования инея и ледяной корки необходимо, чтобы температура окрашиваемой поверхности была не менее чем на 3°C выше точки росы.

Металлические поверхности окрашиваются в 2-3 перекрестных слоя с промежуточной сушкой между слоями “до отлипа” 0,5 часа в зависимости от температуры окружающего воздуха.

Каждый слой покрытия эмали сушат при температуре (20±2)°C и относительной влажности не более 65% в течение 20 – 30 минут. Время окончательной сушки и полимеризации покрытия эмали до устойчивости к механическим и химическим воздействиям (перед эксплуатацией) составляет 7 суток после окрашивания.



Время сушки покрытия при температуре окружающего воздуха ниже 0°C увеличивается минимум вдвое.

Толщина высохшего покрытия на изделиях, эксплуатируемых в условиях повышенных (до 350°C) температур должна составлять 40-60 мкм при расходе эмали (на один слой) 200 – 380 г/м².

Толщина высохшего покрытия на поверхностях, эксплуатируемых в атмосферных условиях при повышенной влажности и температурах до 100°C, должна составлять 80-120 мкм при расходе эмали 500-600 г/м².

Толщина высохшего покрытия на поверхностях, эксплуатируемых в агрессивной среде должна составлять 120-160 мкм при расходе эмали 600 — 900 г/м².

Основные технические характеристики

Комплект поставки

банки 1 кг; ведра 50 кг

Техника безопасности

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



При организации и выполнении окрасочных работ необходимо руководствоваться ГОСТ 12.3.005-75 ССБТ. Работы окрасочные. Общие требования техники безопасности. При выполнении работ по очистке поверхностей металла, бетона или асбоцемента и окрашиванию необходимо надевать защитные очки, рукавицы, фартук. Токсичность и пожароопасность эмалей определяется входящими в их состав растворителями. При работе необходимо применять индивидуальные средства защиты: спецодежду, респираторы, защитные очки, перчатки. Запрещается курение, применение открытого огня и инструмента, который может вызвать искрообразование. Все работы в помещениях, проводятся при постоянно работающей приточно-вытяжной вентиляции.

Транспортировка и хранение

Композиция марки ЭКОЦИН упакована в металлические барабаны по 50, 20 кг металлические банки по 1 кг. Гарантийный срок хранения эмали – 6 месяцев со дня изготовления.

Сертификация

— Санитарно-эпидемиологическое заключение № 77.МО.01.231.П.009179.07.09 от 10.07.2009 г (для долговременной антикоррозионной защиты металлических и стальных конструкций, подвергающихся воздействию повышенных температур до +350°C, эксплуатируемых в атмосферных условиях на промышленных предприятиях Министерства Обороны).

По вопросам приобретения экоцина и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим вас обратиться к менеджерам:

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов