

## Описание

Двухупаковочный эпоксидный состав, состоящий из основы и отвердителя. Основа представляет собой суспензию пигментов, наполнителей и функциональных добавок в растворе модифицированной эпоксидной смолы в смеси органических растворителей. Отвердитель – алифатическая полиаминная смола.

## Назначение и область применения

Применяется как самостоятельное покрытие для антикоррозионной защиты внутренней поверхности стальных резервуаров, ёмкостей, цистерн, технологических трубопроводов, контактирующей с сырой и товарной нефтью, мазутом; подтоварной, морской и пресной водой; растворами реагентов со слабокислой (рН 5-7) и слабощелочной (рН 8-11) средами, моющими жидкостями.

Отличается высоким содержанием нелетучих веществ, позволяет получать толстослойное абразивостойкое покрытие с высокими защитными свойствами. Рекомендуемая температура эксплуатации до плюс 60 °С (кратковременно допускается до плюс 75 °С, выдерживает пропарку).

Светлый цвет покрытия (серый) упрощает процесс инспектирования и приемки покрытия на внутренней поверхности резервуаров, емкостей.

## Сертификация, испытания

Свидетельство о государственной регистрации № RU.66.01.40.015.Е.000124.07.18 от 05.07.2018г. Реестр ОВП ПАО «Транснефть».

Заключение ВНИИСТ на покрытие усиленного типа с прогнозируемым сроком службы 20 лет.

## Технические характеристики

Покрытие	
Цвет	серый
Блеск	глянцевый
Толщина одного сухого слоя, мкм	300 - 500
Композиция	
Плотность, г/см <sup>3</sup>	1,40 - 1,55
Жизнеспособность при температуре (20±2) °С, ч	1, не менее
Время высыхания, ч:	
- до степени 1 (ГОСТ 19007) при температуре (23±2)°С	4,5
- до степени 3 (ГОСТ 19007) при температуре (23±2)°С	8,0
- «до исчезновения отлипа» при температуре (20±2)°С	6,0
Толщина одного мокрого слоя, мкм	350 - 580
Теоретический расход на однослойное покрытие, г/м <sup>2</sup>	465 - 775
Доля нелетучих веществ:	
- средняя по объему, % об.	90
- по массе, % масс.	90 - 95

## Подготовка поверхности

- обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402;
- очистить поверхность абразивоструйным способом от окалин и продуктов коррозии до степени не ниже 2 по ГОСТ 9.402 (не ниже Sa 2 1/2 по ISO 8501-1) с угловатым, острым профилем поверхности и шероховатостью 85-115 мкм (сегмент 3G по ISO 8503-2).
- обеспылить поверхность. Снижение степени очистки поверхности и нанесение по гладкой поверхности без придания шероховатости не допускается. Допустимый интервал между подготовкой поверхности и нанесением первого слоя покрытия не должен превышать 6 ч в отсутствие конденсации влаги на поверхности и исключения любого вида загрязнения.

## Инструкции по применению

- перед применением перемешать основу до однородного состояния;
- добавить в основу отвердитель (объемное соотношение основа: отвердитель 3,6:1);
- тщательно перемешать при помощи электрической мешалки.

Жизнеспособность материала (после смешения компонентов) при температуре окружающего воздуха (20±2)°С составляет не менее 1 часа (при организации окрасочных работ следует учитывать снижение жизнеспособности при повышении температуры).

Материал допускается наносить при температуре окружающего воздуха от плюс 5 до плюс 40 °С (рекомендуется от плюс 5 до плюс 30 °С) и относительной влажности воздуха не более 80 %. Температура окрашиваемой поверхности должна быть выше точки росы не менее, чем на 3 °С, но не выше плюс 40 °С.

При окраске температура материала должна быть не менее плюс 15 °С.

Нанесение методом безвоздушного распыления рекомендуется в 1 слой, кистью или валиком – допускается в 2-3 слоя. Сушка покрытия естественная. При увеличении температуры время высыхания уменьшается.

Время высыхания «до отлипа», а также время полного отверждения (время начала эксплуатации) приведены в таблице (для толщины сухой пленки 300 мкм).

Степень высыхания	Время, ч (часы), сут (сутки) при температуре окружающего воздуха, °С						
	5	10	15	20	25	30	40
До исчезновения отлипа	26 ч	17 ч	11 ч	6 ч	5 ч	4 ч	2,5 ч
Полное отверждение	14 сут	11 сут	9 сут	7 сут	6 сут	4 сут	2,5 сут

Указанное время отверждения рекомендуется принимать как ориентировочное для практической окраски. Время отверждения зависит от температуры поверхности и окружающего воздуха, степени разбавления материала, толщины покрытия, эффективности вентиляции и относительной влажности воздуха.

Рекомендуемые параметры нанесения:

**Безвоздушное распыление\***

Рекомендуемый разбавитель

Разбавление не рекомендуется

Диаметр сопла

0,015"-0,021" (0,38-0,53 мм)

Давление

20-30 МПа (200-300 бар)

**Кисть / валик**

Рекомендуемый разбавитель

СОЛЬВ-ЭП (ТУ 20.30.22-106-12288779-2018)

Количество разбавителя

Не более 3-5 % по массе

**Очистка оборудования**

СОЛЬВ-ЭП,

растворители марок 646, 647, 649

\* Для нанесения применять аппараты БВР со скоростью подачи ЛКМ не менее 6 л/мин.

## **Упаковка и хранение**

Композиция поставляется комплектно: основа и отвердитель, упакованные в металлические ведра.

Транспортировать и хранить композицию в соответствии с ГОСТ 9980.5 допускается при температуре окружающего воздуха от минус 40 до плюс 40 °С. При хранении тара не должна подвергаться воздействию атмосферных осадков и прямых солнечных лучей, допускается кратковременное хранение тары под прямыми солнечными лучами, но не более 3 ч.

Гарантийный срок хранения в герметично закрытой таре изготовителя при соблюдении требований: основы композиции – 24 месяца, отвердителя – 12 месяцев с даты изготовления.

## **Меры безопасности**

При работе с композицией следует соблюдать соответствующие отраслевые нормы и требования, а также меры предосторожности, указанные на этикетке тары.

Необходимо использовать средства индивидуальной защиты (очки, маски, респираторы), избегать вдыхания растворителей при испарении и попадания композиции на кожу, слизистые оболочки глаз и дыхательных путей; внутри помещений использовать только при достаточной вентиляции.

Композиция и ее компоненты (основа и отвердитель) огнеопасны!

Отвержденное покрытие безопасно для здоровья.

*Предоставленная информация носит общий характер и не учитывает специфику конкретного объекта. Применение материала для иных целей, не обозначенных в данной информации, или при воздействии иных факторов должно иметь письменное подтверждение ЗАО НПХ ВМП. При отсутствии его производитель не несёт ответственности за неправильное применение материала, и покупатель утрачивает право на предъявление претензий и удовлетворение требований, связанных с качеством полученного покрытия.*



### **НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ХОЛДИНГ «ВМП»**

Екатеринбург +7 (343) 357-30-97; 385-79-00; 385-66-10, office@fmp.ru

Москва +7 (495) 411-65-03; 411-65-04, msk@fmp.ru

Санкт-Петербург +7 (812) 640-55-20; 676-20-20, spb@fmp.ru

Представительства в РФ и за рубежом – на [vmp-holding.ru](http://vmp-holding.ru)