

# ВИНИКОР®-62 марка А

## серебристая

эмаль

(ТУ 20.30.12-001-54359536-2018  
взамен ТУ 2312-001-54359536-2011)



### Описание

Эмаль винилово-эпоксидная, с алюминиевой пудрой. Трехупаковочная.

### Назначение и область применения

Для защитно-декоративного окрашивания металлических, бетонных и железобетонных конструкций, эксплуатирующихся в атмосферных условиях всех макроклиматических районов, типов атмосферы и категорий размещений по ГОСТ 15150. Покрытие: масло-, бензостойкое, устойчивое к обливам нефтью и нефтепродуктами, морской и пресной водой, кратковременному воздействию горячей воды и пара; воздействию агрессивных сред, резких перепадов температур (от минус 60 до плюс 60 °С).

Используется в качестве финишного слоя в комплексных системах покрытий с грунтовками ВИНИКОР-061 (ТУ 20.30.12-001-54359536-2018), ВИНИКОР-марин (ТУ 20.30.12 004-67503963-2018), ВИНИКОР-экопрайм (ТУ 2312-002-67503963-2011), ЦИНЭП (ТУ 20.30.12-022-12288779-2018), ЦИНОТАН (ТУ 2312-017-12288779-2003), ЦИНОЛ (ТУ 2313-012-12288779-99), с грунт-эмалью ВИНИКОР-экопрайм (ТУ 20.30.12-010-67503963-2017), с лаком ВИНИКОР-63 (ТУ 2313-007-67503963-2013), а также с другими грунтовками на винилово-эпоксидной и эпоксидной основах.

### Сертификация, испытания

Свидетельство о государственной регистрации № RU.78.01.06.008.E.000564.12.18 от 11.12.2018 г.

**Транспортное строительство:** стандарты СТО-0139367-007-2015, СТО-01393674-008-2014 и СТО 12288779-001-2018 АО «ЦНИИС».

Одобрено испытательными центрами: ВНИИСТ, ЦНИИПСК им. Мельникова, НИИ ЛКП с ОМЗ «Виктория», АООТ ВНИИНефтехим, ВНИИЖТ, АО «ЦНИИС», ФГУП «НИТИ им. А.П. Александрова».

Имеет сертификат системы добровольной сертификации Российского речного регистра № РОСС RU.РО00.Н00269.

### Технические характеристики

Цвет покрытия	Серебристо-серый
Внешний вид покрытия	матовое
Плотность эмали, г/см <sup>3</sup>	1,1±0,1
Условная вязкость при температуре (20,0±0,5) °С, по вискозиметру ВЗ-246 диаметром сопла 4 мм, с, не менее	20
Жизнеспособность при температуре (20±2) °С, ч, не менее	24
Доля нелетучих веществ	
– по объёму, % (об.)	32±2
– по массе, % (масс.)	25±1
Время высыхания до степени 3 (по ГОСТ 19007) при температуре (20±2) °С, ч, не более	3
Толщина сухой плёнки, мкм	40-60
Толщина мокрой плёнки, мкм	130-190
Теоретический расход на однослойное покрытие, г/м <sup>2</sup>	130-180

### Подготовка поверхности

Покрытие нижележащего слоя должно быть очищено от загрязнений, при необходимости обезжирено, и свободно от пыли и влаги.

### Инструкции по применению

- перед применением перемешать основу до однородного состояния;
- смешать основу эмали с алюминиевой пудрой (соотношение (по массе) основы и алюминиевой пудры соответственно 100:8,5);
- при постоянном перемешивании добавить в основу отвердитель и тщательно перемешать; Соотношение (по массе) основы (с веденной алюминиевой пудрой) и отвердителя ЭН-02, ЭН-03 соответственно 100:3,5;
- при необходимости разбавить до рабочей вязкости.

Материал рекомендуется наносить в заводских и полевых условиях при температуре от минус 10 до плюс 35 °С и при относительной влажности воздуха не более 85 %.

Температура окрашиваемой поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на 3 °С.  
Подготовленная к нанесению эмаль должна иметь температуру не ниже плюс 15 °С.  
Эмаль рекомендуется наносить в 1-3 слоя методом безвоздушного, пневматического (воздушного) распыления, кистью/валиком.  
Рекомендованные способы нанесения:

#### **Безвоздушное распыление**

Рекомендуемые разбавители	СОЛЬВИН-10 (ТУ 20.30.22-014-67503963-2018)
Количества разбавителя	до 5 % по массе
Давление	15-22 МПа (150-220 бар)
Диаметр сопла	0,015"-0,019" (0,38-0,48 мм)

#### **Пневматическое нанесение**

Рекомендуемые разбавители	СОЛЬВИН-10
Количества разбавителя	до 5 % по массе
Давление	0,2-0,4 МПа (2-4 бар)
Диаметр сопла	1,8-2,2 мм

#### **Кисть/валик**

Рекомендуемые разбавители	СОЛЬВИН-10
Количество разбавителя	до 5 % по массе

#### **Очистка оборудования**

СОЛЬВИН-10,  
растворители Р-4, толуол, ксилол

Время межслойной сушки покрытия при нанесении нескольких слоёв составляет не менее 3 часов при температуре (20±2) °С. Время отверждения зависит от температуры поверхности и окружающего воздуха, степени разбавления материала, толщины покрытия, эффективности вентиляции и относительной влажности воздуха.

Перед эксплуатацией в агрессивных условиях покрытие должно быть выдержано не менее 7 суток при температуре от 15 до 22 °С.

## **Упаковка и хранение**

Материал поставляется комплектно: основа и отвердитель, упакованные в металлические ведра и металлические банки соответственно в зависимости от веса комплекта.

Условия хранения - в соответствии с ГОСТ 9980.5 (при температуре окружающего воздуха от минус 40 до плюс 40 °С). При хранении тара с компонентами материала, не должна находиться вблизи источников тепла, подвергаться воздействию атмосферных осадков и прямых солнечных лучей.

Транспортирование и хранение алюминиевой пудры – по ГОСТ 5494.

Гарантийный срок хранения определяется гарантийными сроками хранения основы (24 месяца), отвердителя (12 месяцев) и алюминиевой пудры (12 месяцев) с даты изготовления.

## **Меры безопасности**

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

Требования безопасности при работе с алюминиевой пудрой – по ГОСТ 5494.

Использовать средства индивидуальной защиты (очки, маски, респираторы), избегать вдыхания растворителей при испарении и попадания материала или его компонентов на кожу, слизистые оболочки глаз и дыхательных путей; внутри помещений использовать только при обеспечении достаточной вентиляции.

Материал и его компоненты (основа, алюминиевая пудра и отвердитель) огнеопасны!

*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**