

**Армотанк® К06**
ТУ 2312-019-23354769-2014

Двухкомпонентная эпоксидная грунтовка

Общие положения	Применяется в качестве грунтовочного слоя в различных окрасочных системах, для антикоррозионной защиты конструкций из стали, алюминийево-магниевого и титановых сплавов, эксплуатирующихся в различных климатических условиях.										
Подготовка поверхности	Поверхность изделия не должна иметь заусенцев, острых кромок (радиусом менее 2 мм), сварочных брызг, подрезов от сварки, следов резки, остатков флюса.										
Обезжиривание до очистки	Обезжиривание поверхности производить следующими растворителями: 061, толуол, ксилол, ацетон, Р-4, Р-5, 646. Запрещается использование уайт-спирита, сольвента, бензина!										
Очистка поверхности	Очистка поверхности от окислов производится до степени 2 по ГОСТ 9.402-2004 (таблица 9) или степени Sa 2 ^{1/2} по ISO 8501-1:2007, т.е. при осмотре невооруженным глазом не должна обнаруживаться окалина, ржавчина, пригар, остатки формовочной смеси и другие неметаллические слои.										
Шероховатость поверхности	Шероховатость очищенной поверхности R _z (ГОСТ 2789-73) должна быть не более 40-60 мкм. При превышении шероховатости требуется наносить дополнительный слой материала. В случае невозможности применения струйной обработки на объекте допускается очистка поверхности металла до степени 2 по ГОСТ 9.402-2004 (таблица 9) или степени St 3 по ISO 8501-1:2007 механизированным инструментом. Данный метод подготовки металла обеспечивает худшую чистоту и рельеф поверхности по сравнению со струйной очисткой.										
Обеспыливание	После очистки поверхность необходимо обеспылить промышленным пылесосом или сжатым воздухом без содержания масла и влаги.										
Обезжиривание после очистки	При наличии на подготовленной поверхности масляных загрязнений поверхность изделия повторно обезжиривается растворителем 061, толуолом, ксилолом, ацетоном или Р-4, 646. Обезжиривание поверхности производится методами распыления, или жесткими щетками (которые не оставляют ворс на поверхности) непосредственно перед окрашиванием. По заключению руководителя работ повторное обезжиривание можно не производить.										
<i>Отрицательная температура</i>	При отрицательных температурах обезжиривание после подготовки поверхности производить обязательно ацетоном или Р-4, Р-5. Запрещается использование уайт-спирита, сольвента, бензина! Разрыв во времени между подготовкой поверхности и нанесением лакокрасочного материала составляет: – 6 часов на открытом воздухе; – 24 часа при работе внутри помещения. Запрещается окрашивание по влажной поверхности, льду, снегу!										
Температура эксплуатации	От минус 60 до плюс 60 °С.										
Финишный слой	В качестве покрывного слоя допускается применять эпоксидные и уретановые типы ЛКМ.										
Отвердитель	<table border="1"><thead><tr><th>Компоненты</th><th>основа</th><th>отвердитель А 1106</th></tr></thead><tbody><tr><td>Соотношение, %, по массе</td><td>100</td><td>12</td></tr><tr><td>Комплектность поставки, кг</td><td>20</td><td>2,4</td></tr></tbody></table>		Компоненты	основа	отвердитель А 1106	Соотношение, %, по массе	100	12	Комплектность поставки, кг	20	2,4
Компоненты	основа	отвердитель А 1106									
Соотношение, %, по массе	100	12									
Комплектность поставки, кг	20	2,4									
Подготовка материала	Перед применением компоненты должны быть выдержаны при температуре 15-20 °С в течение не менее 24 часов. Основа перемешивается в таре завода-изготовителя пневмо- или электромиксером не менее 5 минут до полного исчезновения осадка и однородности по всему объему. В основу вливается расчетное количество отвердителя незамедлительно перемешивается пневмо- или электромиксером, после чего выдерживается в течение 20 минут. Необходимо обеспечить тщательное перемешивание по всему объему материала.										

**Жизнеспособность материала с введенным отвердителем при 20 °С – не менее 24 ч.**

Разбавление

При положительных температурах окружающей среды разбавление материала не требуется. В случае необходимости производится добавление растворителя 061 постепенно небольшими порциями (по 1 % от массы материала с последующим перемешиванием) до получения положительного результата при нанесении: полное раскрытие угла факела и факел должен быть равномерным. Общее количество растворителя не должно превышать 10 %.

Запрещается применение иных разбавителей!

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.

**Нанесение
материала**Климатические
условия

Температура окружающей среды:
– методы распыления от 5 до 30 °С.
Относительная влажность воздуха не более 80 %.
Температура окрашиваемой поверхности должна быть на 3 °С выше точки росы.

Запрещается

- производить окрашивание во время осадков;
- производить окрашивание методами распыления, при скорости ветра более 10 м/сек.

Безвоздушное
распыление

При безвоздушном распылении (БВР) необходимо соблюдать:
– расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности 400-700 мм;
– рабочее давление материала 100-180 Бар;
– диаметр сопла безвоздушного распылителя дюйм (мм): 0,015 (0,38); 0,017 (0,43); 0,019 (0,48);
– угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой поверхности. Рекомендуемый угол распыления 40°, 50°, 60°.

Пневматическое
распыление

При пневматическом распылении необходимо соблюдать:
– расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности 100-250 мм;
– рабочее давление воздуха 1,5-2,5 кгс/см²;
– диаметр сопла 1,8-2,2 мм.

Полосовое
окрашивание

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

Важно!

В момент нанесения на поверхности в диаметре отпечатка факела должна образовываться ровная «мокрая» пленка, без пропусков, подтеков.

Производство малярных работ на больших площадях во избежание видимых стыков необходимо осуществлять за один проход и с использованием материала одной партии.

Толщина покрытия

Материал наносится в 1-2 слоя. Толщина однослойного покрытия Армотанк® К06 (по сухому слою) – 60-80 мкм.

Расход материала

Расход материала Армотанк® К06 при толщине покрытия (по сухому слою) 80 мкм составляет 240 г/м², 4,2 м²/кг (без учета технологических потерь, зависящих от способа нанесения, степени распыла, применяемого оборудования, квалификации рабочих, шероховатости поверхности).

Межслойная сушка

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
Время выдержки, ч	10	8	6

В зависимости от условий хранения/эксплуатации максимальный интервал перекрытия, в течение которого высохшему слою покрытия не надо придавать дополнительно шероховатость составляет от 30 до 60 дней.

Если нанесение финишного слоя производится позже максимально допустимого времени перекрытия после нанесения предыдущего слоя, то проводят проверку межслойной адгезии. При ее недостаточности поверхности необходимо придать шероховатость



Промывка оборудования	Оборудование следует промывать растворителем 061, толуолом, ксилолом, Р-4, 646.
Полная сушка	Время выдержки покрытия Армотанк® К06 до набора оптимальных свойств (при 20 °С) – не менее 7 суток.
Хранение материала	Гарантийный срок годности основы и отвердителя – 6 месяцев со дня 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 до плюс 40 °С.
Контроль качества работ	На все применяемые при производстве антикоррозионных работ материалы должны быть сертификаты качества, подтверждающие их соответствие требованиям технических условий.
Приемка материала	При поступлении материала для производства работ необходимо удостовериться в целостности тары, она не должна иметь повреждений и иметь четкую маркировку со следующими обозначениями: – название материала; – наименование и адрес изготовителя; – номер партии; – дата производства; – срок годности; – количество.
После проведения очистки поверхности	При приемке подготовленной поверхности необходимо контролировать следующие параметры: – отсутствие жировых и масляных загрязнений; – степень очистки поверхности; – шероховатость поверхности; – отсутствие пыли; – отсутствие влаги.
В процессе нанесения материала	Перед началом нанесения и в процессе нанесения материала контролируются следующие параметры: – климатические параметры; – однородность состава; – качество и количество нанесенных слоев материала и полосового окрашивания; – продолжительность сушки каждого слоя; – толщину сухого слоя (с учетом шероховатости поверхности), При визуальном контроле невооруженным глазом на контролируемом покрытии не должно обнаруживаться пропусков, наплывов и подтеков, инородных включений, участков отслоения покрытия.

Профиль шероховатости поверхности в соответствии с ISO 8503-1	Корректирующая величина, мкм
Тонкий 25-60 мкм	10
Средний 60-100 мкм	25
Грубый 100-150 мкм	40

Для получения реальной толщины сухого слоя покрытия при замерах, нужно из показаний толщиномера вычесть корректирующую величину.

Требования безопасности	Охрана труда и техники безопасности осуществляется в соответствии с ГОСТ 12.3.005-75 и по техническим документам производителя работ с учетом свойств материала. При нанесении материала на открытом воздухе необходимо следить, чтобы рабочая зона хорошо проветривалась. Работники, занятые нанесением покрытия, должны пользоваться резиновыми перчатками, защитными пастами типа «биологические перчатки». Для защиты органов дыхания пользоваться газо-пылезащитными респираторами. Категорически запрещается производить нанесение материала в закрытых помещениях, ямах, колодцах.
--------------------------------	--



В помещении для хранения и производства работ с лакокрасочными материалами 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 надежное 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 лакокрасочными материалами необходимо соблюдать правила безопасной работы с токсичными и горючими материалами.

Запрещается:

– в зоне радиусом 25 м 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 материала необходимо пользоваться следующими средствами пожаротушения: песком, кошмой, асбестовым одеялом, огнетушителем пенным или углекислотным, пенными установками, тонко распыленной водой.

Примечание

Информация по использованию продукции АО «Морозовский химический завод» основывается на лабораторных исследованиях и практическом опыте применения данного вида продукции.

Продукция АО «Морозовского химического завода» предназначена исключительно для профессионального использования, что подразумевает под собой, тот факт, что окончательный потребитель имеет достаточный набор знаний о ее применении, ознакомлен с технологической инструкцией на данный вид продукции и соблюдает правила технической и пожарной безопасности при работе.

В случае неправильного применения материалов, а также не соблюдения требований технологической инструкции и дополнительных рекомендаций, АО «Морозовский химический завод» не несет ответственности за срок службы и качество покрытия.

АО «Морозовский химический завод» оставляет за собой право на изменения технологической инструкции в одностороннем порядке без предварительного уведомления покупателей. Действительной является последняя редакция технической инструкции, размещенная на официальном сайте www.tdmhz.ru на каждый материал отдельно. При необходимости вы можете запросить актуальную редакцию технической инструкции непосредственно в АО «Морозовский химический завод».

АО «Морозовский химический завод» рекомендует всем потребителям, использующим продукцию АО «МХЗ» обращаться в АО «МХЗ» для подтверждения методов нанесения и соответствия выбранного покрытия своим потребностям.