

Эльзакор 0025 цинк

Однокомпонентная полиуретановая цинконаполненная композиция, применяемая для антикоррозийной защиты металлических конструкций. Высокий сухой остаток и низкое содержание летучих органических растворителей позволяют получать заданные толщины покрытий при меньших расходах. Оказывает минимальное воздействия на окружающую среду. Отверждается под действием влаги воздуха. Возможно нанесение при отрицательных температурах (до -15°C).

1. Описание материала

Эльзакор 0025 Цинк (ТУ) — однокомпонентная антикоррозийная композиция на основе полиуретана с цинковым наполнителем.

Эльзакор 0025 Цинк поставляется в готовом к применению виде.

Внешний вид состава до отверждения: однородная жидкость серого цвета.

Внешний вид после отверждения: матовое ровное покрытие с высокой адгезией к основанию и последующим слоям.

Стандартный цвет образованного покрытия: серый (оттенок не нормируется).

2. Область применения

Применяется для антикоррозийной защиты металлических конструкций в атмосферных условиях всех макроклиматических районов, типов атмосферы и категорий размещения.

Антикоррозийный состав **Эльзакор 0025 Цинк** применяется:

- для антикоррозийной защиты, как самостоятельное покрытие;
- в комплексных системах защиты от коррозии с эмалями торговой марки **Эльзакор**, а также другими эмалями на полиуретановой и винилово-эпоксидных основах и других основах по согласованию.
- для грунтования оснований в комплексных системах покрытий с огнезащитными составами торговой марки **Вектерм**;

Используется:

- ✓ для внутренних и наружных работ;
- ✓ в открытой атмосфере;
- ✓ во влажных помещениях;
- ✓ в агрессивных промышленных атмосферах.

Типы оснований

Сталь, нержавеющая сталь.

Для получения дополнительной информации по областям применения необходимо проконсультироваться с техническими специалистами ООО «Профессиональная Защита».

3. Условия эксплуатации

- Применяется в атмосферных условиях всех макроклиматических районов, типов атмосфер, и категорий размещения по ГОСТ 15150.
- Температурный диапазон эксплуатации от минус 60 °С до 80 °С.
- Допустимая относительная влажность при эксплуатации — 100%.
- Коррозионная стойкость (по ИСО 12944): C1-C5, C5-I, C5-M.
- Покрытие стойко к воздействию пресной и морской воды, водного раствора солей, нефти и нефтепродуктов, органических растворителей, масел и жира.

4. Преимущества

- обеспечивает долговечную антикоррозионную защиту;
- высокая адгезия с металлом и последующими слоями;
- возможно нанесение при отрицательных температурах;
- образует гибкое, механически прочное покрытие способное выдерживает деформационные и вибрационные нагрузки;
- устойчив к воздействию атмосферы и агрессивных сред;
- однокомпонентный состав, легкость и технологичность нанесения.

5. Особенности

- **Эльзагор 0025 Цинк** может применяться только квалифицированным персоналом с достаточной степенью квалификации. Продукт предназначен только для профессионального применения.
- Разрешается разбавление материала в зависимости от условий применения, но не более 5% по массе. Следует учитывать, что при разбавлении снижается возможная к нанесению толщина мокрой пленки.
- разрешенный для разбавления и очистки оборудования растворитель — **Вексол 007**.

6. Расход материала

Теоретический расход материала для получения сухого слоя толщиной 75 мкм — 310 г/м².

7. Технические характеристики

| Технические характеристики | Показатели |
|---|--------------|
| Сухой остаток по объему, % | 63±2 |
| Плотность, г/см ³ | 2,6 |
| Вязкость | тиксотропная |
| Укрывистость, г/м ² , не более | 175 |
| Время высыхания до степени 3 (ГОСТ 19007) при температуре 20±2°C и относительной влажности воздуха 65±5%, ч, не более | 3 |
| Свойства отвержденного покрытия | |
| Цвет покрытия | Серый |
| Адгезия (ГОСТ 15140 метод 2), балл, не более | 1 |
| Адгезия (ГОСТ 31149), балл, не более | 0 |
| Термостойкость в сухой неагрессивной среде, °C, не более | 120 |

8. Выполнение работ

8.1 Климатические условия

Работы с **Эльзагор 0025 Цинк** производят при:

- температуре окружающего воздуха от -15°C до +35°C и при отсутствии осадков;
- относительной влажности воздуха от 30% до 98%;
- температуре основания от -15°C до +35°C. Температура основания должна быть на +3°C выше точки росы.

8.2 Подготовка основания

Основание, на которое наносится **Эльзакор 0025 Цинк**, должно быть сухим, чистым и обезжиренным. На обрабатываемой поверхности не должно наблюдаться остатков старого лакокрасочного покрытия, окислы, ржавчины, следов коррозии и т.д.

Поверхность стальной конструкции перед нанесением **Эльзакор 0025 Цинк** должно соответствовать СП 28.13330.2010 "Защита строительных конструкций от коррозии".

Обезжиривание

Обезжиривание поверхности проводится до начала абразивоструйных работ.

Обезжиривание поверхности производить до степени 1 в соответствии с ИСО 8502-7 или ГОСТ 9.402. Следует удалить с основания все масляные, жировые, а также различные водорастворимые загрязнения. С гальванизированной стали дополнительно следует удалить соли цинка (белая коррозия) обмывом пресной водой под давлением.

После обезжиривания просушить поверхность.

Абразивоструйная очистка

Прокатная окалина, ржавчина, старое покрытие и т.д. удалить с поверхности методом абразивоструйной очистки до степени Sa 2 – 2 1/2 (ИСО 8501-1), с приданием шероховатости (Rz) после очистки – 30 – 50 мкм. Для горячекатаной стали допускается механизированная и ручная очистка до степени 3 по ГОСТ 9.402 или до St3 или St2 (по ИСО 8501-1)

Нанесение по гладкой поверхности (без придания шероховатости не допускается).

Обеспыливание

После окончания очистных работ следует произвести полное обеспыливание и удаление отработанного абразива с поверхности. Степень обеспыливания должна быть не более 2 баллов (по ИСО 8502-3). Обеспыливание производится промышленными пылесосами или обдувом поверхности чистым, не содержащим влагу и масло воздухом.

8.3. Подготовка материала к использованию

Непосредственно перед нанесением состав **Эльзакор 0025 Цинк** тщательно перемешать.

Перемешивание ведется до достижения однородного состояния и равномерного цвета в течение 3 – 5 минут с помощью строительного миксера. Максимально допустимая скорость перемешивания 350 оборот/мин.

При перемешивании обязательно использовать средства индивидуальной защиты дыхательных путей.

При необходимости разрешается разбавление материала до рабочей вязкости в зависимости от условий применения, но не более 5% по массе. Следует учитывать, что при разбавлении снижается возможная к нанесению толщина мокрой пленки. Разрешенный для разбавления и очистки оборудования растворитель – Вексол 007.

8.4. Нанесение материала

Эльзакор 0025 Цинк наносят на полностью подготовленную чистую, сухую, обезжиренную поверхность механизированными или ручным способом.

Состав рекомендуют наносить в 1 – 2 слоя.

Толщина одного сухого слоя – 60 – 100 мкм.

Рекомендуемая толщина одного сухого слоя – 80 мкм.

При нанесении двух и более слоев каждый последующий слой возможно наносить только после высыхания предыдущего слоя до степени 3 («до отлипа» (легкое нажатие пальцем на покрытие не оставляет следа и не дает ощущение липкости)). Время высыхания слоя 80 мкм до степени 3 (ГОСТ 19007) при температуре 20±2°C и относительной влажности воздуха 70±5%, не более 3 часов.

Перед нанесением каждого из последующих слоев необходимо убедиться, что поверхность сухая и чистая.

Минимальное время выдержки покрытия толщиной 80 мкм перед нанесением последующих покрытий – не менее 3 часов (при температуре 20±2°C и относительной влажности воздуха 70±5%). Максимальное время выдержки перед нанесением последующих покрытий – не более 2 лет.

Время выдержки покрытия до начала эксплуатации в агрессивных средах — 7 суток.
Внимание! При понижении влажности воздуха время высыхания покрытия увеличивается.
При относительной влажности воздуха менее 30% для сокращения времени высыхания (в 2 — 4 раза) по согласованию с ООО «Профессиональная Защита» возможно применить композицию с ускорителем сушки для полиуретановых лакокрасочных материалов.

Внимание! При нанесении следует избегать длительного контакта композиции в открытой таре с воздухом.

8.4.1. Механизированное нанесения

Метод безвоздушного распыления под давлением.

Характеристики оборудования:

- Давление — 150 — 250 бар (15 - 25 МПа);
- Диаметр сопла — от 0,015" до 0,021" (0,38 - 0,53 мм).

Метод воздушного (пневматического) распыления.

Характеристики оборудования:

- Давление — 3 - 4 бар (0,3 - 0,4 МПа);
- Диаметр сопла — от 1,8 до 2,2 мм.

8.4.2. Ручной способ нанесения

При ручном способе используют кисти или валики.

Внимание! Все инструменты и вспомогательные материалы должны быть чистыми и сухими.

8.4.3 Очистка инструмента

Очистка рабочих инструментов и оборудования должна производиться немедленно после применения или при перерывах в работе. Для очистки оборудования использовать растворитель **Вексол 007**.

8.5. Защита и уход. Нанесение финишных покрытий

- **Внимание!** Во время нанесения состава необходимо защищать образованный слой от попадания влаги (дождя, высокой влажности и т.д.);
- Образованное покрытие должно иметь ровную матовую поверхность без трещин и расслоений. Недопустимы пузыри, трещины, механические посторонние включения и непрокрасы.
- Покрытия, образованные **Эльзакор 0025 Цинк**, являются атмосферостойкими и могут использоваться как самостоятельные покрытия;
На поверхность **Эльзакор 0025 Цинк** разрешено нанесения финишных покрытий. **Внимание!** Тип финишного покрытия обязательно согласуется с производителем **Эльзакор 0025 Цинк**.
- Финишные покрытия наносятся на сухую, чистую поверхность, после полного отверждения **Эльзакор 0025 Цинк**. Минимальное время выдержки покрытия толщиной 80 мкм перед нанесением последующих покрытий — не менее 3 часов (при температуре 20±2°C и относительной влажности воздуха 70±5%). Максимальное время выдержки перед нанесением последующих покрытий — не более 2 лет.

Внимание! В разделе «Указания по применению» представлена общая информация. За подробными рекомендациями по производству работ следует обратиться к техническим специалистам ООО «Профессиональная Защита».

9. Меры безопасности

Состав **Эльзакор 0025 Цинк** относится к 3-ему классу опасности по ГОСТ 12.1.007 (умеренно опасные). После высыхания покрытие не токсично, взрыво и пожаробезопасно. Рабочие, проводящие работы, должны быть обучены использованию применяемого оборудования, ознакомлены с технологией

применения материала **Эльзакор 0025 Цинк**, проинструктированы по технике безопасности и обеспечены средствами индивидуальной защиты. Работы с материалом следует проводить вдали от источников огня в хорошо проветриваемых помещениях или на открытом воздухе. При проведении работ запрещается производить сварочные работы.

Материал может вызвать раздражение кожи. При попадании на кожу необходимо удалить загрязнение чистой хлопчатобумажной тканью и промыть теплой водой с мылом.

При попадании на слизистую оболочку или в глаза немедленно промыть большим количеством воды и обратиться к врачу.

Неполимеризовавшиеся остатки запрещено выливать в воду или на почву. Утилизация отходов и тары покрытий проводится в соответствии с местными нормативами и типом использования. Нормы и правила по утилизации отходов должны устанавливаться потребителем при согласовании с местными органами управления по уничтожению промышленных отходов.

10. Упаковка и хранение

Эльзакор 0025 Цинк поставляется в герметичных металлических ведрах емкостью 10 л, 5 л.

Материал должен храниться вертикально в закрытой упаковке в помещениях (под навесом), соответствующих группе ОЖ2 по ГОСТ 15150 в части воздействия климатических факторов. Температура хранения материала от -40°C до +35° С. При хранении избегать попадания прямых солнечных лучей.

Гарантийный срок хранения в ненарушенной заводской упаковке — 12 месяцев (при температуре не более +23°C).

11. Транспортировка

Материал в упаковке производителя можно перевозить любыми видами транспорта, в соответствии с ГОСТ 9980.5, с соблюдением Правил перевозки грузов, установленных на данных видах транспорта, в условиях, исключающих его увлажнение, загрязнение и воздействие УФ-лучей. При перевозке обязательно предохраняете упаковку от механических повреждений.

Рекомендуемая температура транспортировки от -40°C до +25°C.

12. Примечание

- Производитель гарантирует соответствие материала **Эльзакор 0025 Цинк** требованиям технических условий при соблюдении потребителем правил транспортировки, хранения, применения и эксплуатации;
- Вся информация и технические параметры, указанные в данном техническом описании, получены на основании лабораторных испытаний и нашего практического опыта использования материала. Реальные значения могут отличаться по независящим от нас причинам (температура, влажность, подготовка поверхности и т.д).
- Указания, содержащиеся в настоящем техническом описании, не освобождают пользователей от проведения испытаний и пробных работ в конкретных условиях, ответственность за проведение испытаний берет на себя покупатель. Гарантии компании не могут превышать стоимости купленного продукта.
- Производитель оставляет за собой право в целях усовершенствования выпускаемой продукции на внесение изменений без предварительного уведомления потребителя.
- Информация, содержащаяся в настоящем Техническом описании, актуальна на момент публикации. Данная версия документа полностью заменяет предыдущие Технические описания.
- Для уточнения информации обращайтесь в центральный офис ООО «Профессиональная защита».