ВИНИКОР® - 62 марка Б

Эмаль винилово-эпоксидная двухупаковочная
ТУ 2312-001-54359536-2011

Система менеджмента качества сертифицирована по ISO 9001:2008

Назначение

Для защитно-декоративного окрашивания металлоконструкций конструкций, эксплуатируемых в различных климатических зонах, морской и пресной воде.

Особенности

Покрытие масло,- бензостойкое, устойчивое к воздействию агрессивных сред, обливам нефти и нефтепродуктов, действию морской, пресной и сточных вод, резких перепадов температур (от -60 ºС до +60 ºС), кратковременному воздействию горячей воды и пара.
Наносится по загрунтованной поверхности.

Применение

Для окраски в системах покрытий для подводной и надводной части корпуса, пояса переменных ватерлиний, металлической палубы, цистерн, диптанков, аккумуляторных помещений. Системы покрытий с применением эмали рекомендованы ЗАО «ЦНИИ Морского флота» для окрашивания различных судовых конструкций («Руководство по выбору и применению лакокрасочных материалов производственной фирмы ООО НПП «ЭКОР-НЕВА»» при эксплуатации и ремонте судов «ЯКУТ-25-086-2002.Дополнение к РД 31.28.10-97).

Основные характеристики

Цвет	Красно-коричневый, серый, зеленый, черный
Внешний вид	Покрытие матовое
Разбавитель	Р-4, ксилол
Массовая доля нелетучих веществ	40-50 %
Жизнеспособность	Не менее 24 часов при +20ºС
Теоретический расход	210-350 г/м² на 1 слой
Толщина сухой пленки	60-100 мкм

Рекомендации по нанесению

Поверхность металла очистить абразивоструйным способом до степени Sa2, любым механическим способом до степени St3 по ISO 8501-1 или до степени 2 по ГОСТ 9.402.
Очищенную поверхность обеспылить и обезжирить.

Металлическую поверхность покрыть грунтовкой ВИНИКОР®-061, ВИНИКОР®-ЦИНК, ЦВЭС, ЦИНОТАН либо другими по согласованию с производителем.
Загрунтованная поверхность должна быть чистой, сухой, без жировых пятен.
Тщательно перемешать основу эмали и смешать с отвердителем в соотношении указанном в паспорте качества, выдержать 15-20 минут. При необходимости разбавить до рабочей вязкости Растворителем Р-4 или ксилолом в количестве не более 5% масс.
Окраску производить при температуре от -10 ºС (темных тонов), -5 ºС (светлых тонов) до +35ºС и влажности воздуха не более 85%. Не допускается нанесение на влажные поверхности.

Безвоздушное распыление	Давление краски на выходе из сопла – 150 атм, диаметр сопла 0,38-0,53мм (0,015”-0,021”); рабочая вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм– 40-70 с.
Пневматическое распыление	Давление сжатого воздуха 2-4 атм; диаметр сопла – 1,8-2,2 мм; рабочая вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм – 25-30 с.
Кисть, валик	Рабочая вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм – 30-65 с.

Рекомендуется 1-3 слоя. Межслойное перекрывание через 3-4 часа при +20ºС.
Высыхание до степени 3 - не более 3 часов при +20 ºС.
Выдержка системы покрытий перед эксплуатацией – 7 суток, до транспортировки и кантования 24-36 часов после нанесения финишного слоя при +20 ºС.

Хранение

В складском помещении или под навесом, исключающим попадание прямых солнечных лучей, при температуре от -40 ºС до +35 ºС.
Гарантийный срок хранения 12 месяцев с даты изготовления.

Эксплуатация покрытия

Используется при температуре от -60 ºС до +60 ºС, в атмосферных условиях различных климатических районов и условиях промышленной атмосферы.

ЗАО Научно-производственный холдинг «ВМП»
Екатеринбург, 620016, ул. Амундсена,105, тел./ф.: (343) 267-94-31; 266-09-15;
e-mail: office@fmp.ru; http://www.vmp-holding.ru
Москва, тел./факс: (495) 955-12-64; 955-12-63; e-mail: svx@fmp.ru
Представительства ЗАО НПХ ВМП в других регионах – на http://www.vmp-holding.ru