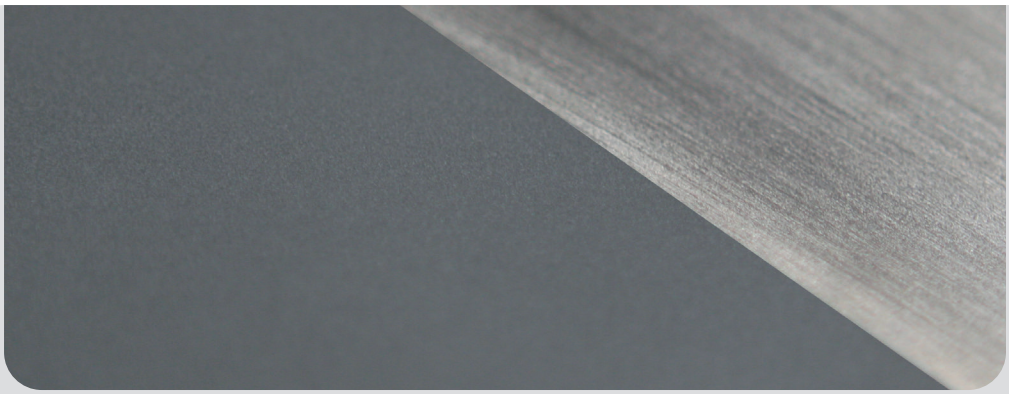

Страница продукта на сайте

ДенсТоп ЭП 116

ЭПОКСИДНАЯ ДВУХКОМПОНЕНТНАЯ ЦИНКОСОДЕРЖАЩАЯ ГРУНТОВКА

ОПИСАНИЕ

ДенсТоп ЭП 116 - двухкомпонентная эпоксидная грунтовка с высоким содержанием цинка. Образует матовое твердое покрытие, устойчивое к износу и атмосферным воздействиям, обеспечивает катодную защиту повреждений.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- В качестве грунтовки для окрасочных систем, применяемых для защиты стальных поверхностей, эксплуатируемых в условиях умеренно- и сильноагрессивной коррозионной среды. Может применяться в системе с эпоксидными, виниловыми и акриловыми покрытиями.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Универсальная грунтовка.
- Низкая вязкость.
- Небольшой расход материала.
- Высокая стойкость в условиях умеренно- и сильноагрессивной коррозионной среды.

ТЕХНОЛОГИЯ ПРИМЕНЕНИЯ

Требования к основанию:

До абразивоструйной обработки любые масла, жиры и другие загрязнения должны быть удалены при помощи подходящего моющего средства, после чего поверхность должна быть промыта пресной водой под высоким давлением. Небольшие участки загрязнения маслами/жирами можно удалить с помощью разбавителя и чистой ветоши, избегая при этом попадания загрязнений на соседние участки. Возможные щелочные отложения на сварных швах, химикаты для тестирования сварных швов, а также мыльные следы, появившиеся в результате испытания давлением, удалить обмывом пресной водой.

Подготовка основания

Предпочтительно сталь должна иметь степень ржавления A или B согласно ISO 8501-1:2007. Использование стали со степенью ржавления C требует более тщательного изучения профиля поверхности после абразивоструйной очистки, в том числе, на предмет загрязнения солями. Стальная поверхность должна быть тщательно подготовлена таким образом, чтобы покрытие образовало равномерную пленку с номинальной рекомендованной толщиной в 40-60 мкм и с надлежащей адгезией. Подготовка поверхности проводится абразивоструйной очисткой до степени Sa 2½.

Приготовление смеси

Температура компонентов материала должна быть около +20°C. При высокой температуре на объекте желательно иметь температуру материала около +15°C, а при низкой температуре на объекте, наоборот, желательно иметь температуру материала около +23°C. Химическая реакция между компонентами «А» и «Б» происходит с выделением тепла, которое сокращает время жизни состава, поэтому объем затворяемого материала должен соответствовать скорости и способу нанесения, температуре на объекте. Необходимо помнить, что температура материала и основания, влажность и температура воздуха напрямую влияют на такие свойства материалов как вязкость (текучесть), время жизни, сроки полимеризации, внешний вид поверхности и наличие/отсутствие различных дефектов. ДенсТоп ЭП 116 поставляется в комплекте с предварительно взвешенными компонентами - смола (компонент А) и отвердитель (компонент Б). Мы рекомендуем использовать отдельную емкость для смешивания. Необходимо четко соблюдать соотношение компонентов. При несоблюдении этого правила возможно появление жирной пленки на поверхности, остаточная липкость или потеря физико-механических свойств слоя. Для приготовления состава необходимо вскрыть емкости с компонентами, полностью перелить компонент «А» и компонент «Б» в емкость подходящего объема и перемешать с помощью низкоскоростного миксера (около 300 об./мин.) в течение 2-3 мин. Соотношение компонентов должно быть следующее: 10 массовых частей смолы А и 1 массовая часть отвердителя Б. Перед смешиванием с отвердителем, тщательно размешайте основу для удаления возможного после хранения осадка. После смешивания желательно продолжать размешивание для поддержания состава в однородном состоянии. Это особенно важно в случае длительного перерыва в нанесении, когда риск осаждения цинкового пигмента особенно велик.

Нанесение

Рекомендуемая толщина сухой пленки: 80-100 мкм (2 слоя). В зависимости от назначения и области применения может быть рекомендована другая толщина пленки по сравнению с указанной. Это изменит расход и может повлиять на время сушки и интервалы перекрытия. Это меняет расход, может влиять на количество требуемого растворителя, время сушки и интервал перекрытия. Рекомендуется нанесение состава с использованием аппаратов безвоздушной покраски (нанесения) при давлении от 180 бар. Оптимальный диаметр сопла составляет 0,38 мм

(0,015 дюйма), однако возможно использование и иных сопел, в зависимости от задач и параметров оборудования.

При отсутствии на строительной площадке аппаратов безвоздушного распыления или невозможности их использования, допускается нанесение пневматическим способом под давлением 3-5 бар. В таком случае, рекомендуем использовать сопло диаметром 1,5-2,5 мм. Помимо вышеуказанных способов, возможно нанесения вручную с помощью велюрового валика с коротким ворсом (4-6 мм). В процессе нанесения грунтовки не допускать образования луж и потеков. Слой грунта должен наноситься равномерно. Следующие слои необходимо наносить не ранее, чем предыдущий слой достигает состояния «на отлип», т.е. не липнет к пальцам при касании. Минимальный и максимальный межслойный интервал может быть больше или меньше указанного и напрямую зависит от температуры на объекте. Для обеспечения межслойной адгезии поверхность должна быть абсолютно чистой, особенно при длительных интервалах перекрытия. Любые масла, грязь, смазка или другие загрязняющие вещества должны быть удалены с помощью подходящего чистящего средства с последующей промывкой пресной водой (под высоким давлением). Соли необходимо смыть пресной водой из шланга. Кроме этого может потребоваться обработка поверхности жесткой щеткой для удаления продуктов коррозии цинка (белой ржавчины). Если максимальный интервал перекрытия превышен, поверхности необходимо придать шероховатость для обеспечения межслойной адгезии.

Разбавление

При использовании окрасочного оборудования для снижения вязкости состава допускается применение разбавителя ДенсТоп Солв 04 в следующих пропорциях:

- Безвоздушное распыление - до 5% от массы готового состава;
- Пневматическое распыление - до 7% от массы готового состава.

Отклонение от указанных пропорций или использование других разбавителей может привести к изменению физико-химических свойств материала, снижению качества и долговечности покрытия.

Условия нанесения

Идеальная температура воздуха и основания для нанесения составляет 15-30°С. Не наносить покрытие при температуре основания или окружающей среды ниже 8°С, или если такая температура ожидается в ближайшие 24 часа. Температура основания должна быть на 3°С выше точки росы. Не рекомендуется использовать материал при относительной влажности воздуха более 70 %. Крайне нежелательно в рамках одной рабочей зоны наличие участков с большой разницей по температуре основания (некоторые факторы могут привести к данному явлению, например, солнечные лучи, различное оборудование в помещении, температурные процессы в смежных помещениях и т.п.). Температуру основания проще всего измерить с помощью пирометра (инфракрасный бесконтактный термометр). Влажность воздуха на объекте должна быть не более 80%. Влажность воздуха, температуру воздуха и «точку росы» удобнее всего измерять с помощью термогигрометра. Температура самой краски должна быть не ниже 15°С. Наносить только на сухую чистую поверхность при температуре выше точки росы для предотвращения образования конденсата. В закрытых помещениях следует обеспечить надлежащую вентиляцию во время нанесения покрытия и сушки.

Очистка

Используйте Манопокс Клинер для очистки инструментов и оборудования немедленно после использования. После полимеризации покрытие может быть удалено только механически.

РАСХОД

Ориентировочный расход составляет 0,48 кг/м^2 на слой 100 мкр для неразбавленного продукта. Эти значения могут изменяться в зависимости от шероховатости, состояния основания и метода нанесения. Для определения точного расхода необходимо производить пробное нанесение на месте.

УПАКОВКА

Комплект 11 кг:

Компонент	Тара	Кол-во на паллете
Компонент А	Ведро 10 кг	48 шт
Компонент Б	Банка 1 кг	324 шт

ЦВЕТ

Серый.

ХРАНЕНИЕ

12 месяцев, в оригинальной закрытой упаковке в сухом крытом помещении, защищенном от воздействия прямых солнечных лучей, при температуре 15° - 30°С. При хранении материала в температурном режиме ниже +15°С возможно существенное загустевание компонента А, вызванное кристаллизацией эпоксидной смолы. В таком случае материал следует разогреть до 40-60°С (например, на водяной бане) и выдержать в течение 30-60 минут. После этого материал полностью восстановит свои первоначальные свойства.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

При проведении окрасочных работ необходимо тщательно проветривать помещение. Избегать попадания на кожу и в глаза. Может вызывать сенсибилизацию. Для защиты рук использовать резиновые перчатки. При попадании на кожу - тщательно промыть водой с мылом. При попадании в глаза немедленно промыть водой и обратиться к врачу.

Гидрозо © 2025

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1. Технические характеристики ДенсТоп ЭП 116

Параметры	Показатели
Цвет	Серый
Массовое соотношение компонентов А: Б, масс.ч.	10 : 1
Содержание сухого остатка смеси, % масс.	80±2
Вязкость смеси, мПа*с	7300±200
Плотность смеси, мПа*с	1450±40
Жизнеспособность рабочего состава по ГОСТ 27271-2014 при 20°С, ч, не менее	6
Время отверждения до отлипа, ч, не более	3
Технологический перерыв между слоями при 20°С, ч, не менее	8
Температурный интервал эксплуатации, °С	-40÷+80
Прочность при изгибе вокруг цилиндрического стержня, мм, не более	8
Расход на слой толщиной 100 мкм, кг/м^2	0,46

ГАРАНТИИ

Информация, изложенная в данном техническом описании, получена на основании лабораторных испытаний и библиографического материала. Компания ГИДРОЗО оставляет за собой право вносить изменения в описание без предварительного предупреждения. Использование данной информации не по назначению возможно только с письменного разрешения компании ГИДРОЗО. Данные по расходу, физическим показателям, производительности и технологии основываются на нашем опыте работы с материалом. Показатели могут варьироваться в зависимости от рабочих и погодных условий. Для получения точных данных следует провести испытания непосредственно на строительной площадке, ответственность за проведение испытаний берет на себя покупатель. Гарантии компании не могут превышать стоимости купленного продукта. За дополнительной информацией просьба обращаться в Технический отдел компании ГИДРОЗО. Эта версия документа полностью заменяет предыдущее описание.

ГИДРОЗО®

Товар сертифицирован ГОСТ ИСО 9001-2015

МОСКВА +7 (495) 660-96-27
САНКТ-ПЕТЕРБУРГ +7 (812) 240-06-88
КАЗАНЬ +7 (843) 222-85-93
ЕКАТЕРИНБУРГ +7 (343) 287-08-22
ПЕРМЬ +7 (905) 860-03-31
РОСТОВ-НА-ДОНУ +7 (863) 300-49-00
КРАСНОЯРСК +7 (960) 758-28-48
ВЛАДИВОСТОК +7 (964) 451-93-11

СДЕЛАНО В РОССИИ

Гидрозо © 2025