



Двухкомпонентная цинконаполненная эпоксидная грунтовка TAIKOR Primer 140

Произведен согласно ТУ 2313-105-72746455-2016

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА:

Двухкомпонентное цинконаполненное эпоксидное грунтовочное покрытие. При нанесении на стальную поверхность образует прочную водонепроницаемую, антикоррозионную пленку с дополнительным протекторным механизмом защиты.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Применяется в качестве высокопрочного химстойкого грунтовочного покрытия в системах антикоррозионной защиты ответственных стальных сооружений и изделий, эксплуатируемых во влажной промышленной атмосфере, а также в контакте с пресной и морской водой (металлоконструкций, мостовых сооружений, оборудования, железнодорожного, морского, речного транспорта и т.д.). Благодаря протекторному механизму защиты обеспечивает высокую долговечность (более 25 лет), противокоррозионную стойкость и водостойкость системы покрытия.

Рекомендуется применять в комплексной системе с эпоксидным материалом TAIKOR Primer 150 / ТАЙКОР Праймер 150 и полиуретановой финишной эмалью TAIKOR Top 425 / ТАЙКОР Топ 425. Может эксплуатироваться в условиях высокой коррозионной активности.

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА:

- обеспечивает протекторную защиту стали;
- высокий срок службы;
- устойчиво к воздействию агрессивных сред.

ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОДУКЦИИ:

Наименование показателя	Ед. изм.	Критерий	Значение	Метод испытаний
Вид основания	-	-	Сталь, бетон	ТУ 2313-105-72746455
Температура воздуха при нанесении	°C	в пределах	+5...+30	ТУ 2313-105-72746455
Относительная влажность воздуха	%	не более	80	ТУ 2313-105-72746455
Массовая доля нелетучих веществ	%	в пределах	86,5-88,5	ГОСТ 31939
Плотность, при температуре (20±2) °C (после смешивания)	г/см³		2,7±0,1	ГОСТ 31992.1 (ISO 2811-1)
Время высыхания до степени 1, при температуре (20±2) °C	ч	не более	1	ГОСТ 19007
Время высыхания до степени 3, при температуре (20±2) °C	ч	не более	4	ГОСТ 19007
Время высыхания до степени 3, при температуре +120°C	ч	не более	0,5	ГОСТ 19007
Жизнеспособность состава после смешивания компонентов, при температуре (23±2) °C	ч	не менее	1,5	ГОСТ 27271 (ISO 9514)
Соотношение компонентов А:В, по массе	части		100:7	ТУ 2313-105-72746455
Расход на один слой	кг/м²		0,270-0,315	ТУ 2313-105-72746455
Толщина одного слоя	мкм		60-70	ТУ 2313-105-72746455
Время выдержки перед последующими слоями при температуре (20±2) °C	ч	не менее	4	ТУ 2313-105-72746455
Время полной полимеризации покрытия при температуре выше +18°C	сут	не менее	5	ТУ 2313-105-72746455
Внешний вид	-		Цвет серый, матовый, допускается легкая шероховатость	ТУ 2313-105-72746455
Адгезия к стали	балл	не более	1	ГОСТ 15140
Прочность пленки при ударе	см	не менее	50	ГОСТ 4765
Эластичность при изгибе	мм	не более	1	ГОСТ 6806



Наименование показателя	Ед. изм.	Критерий	Значение	Метод испытаний
Температура эксплуатации	°C	в пределах	-60...+110	ТУ 2313-105-72746455
Стойкость пленки к статическому воздействию 3%-ого раствора NaCl при температуре (20±2) °C	ч	Не менее	24	ГОСТ 9.403, метод А

ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ:

Наименование показателя	Ед. изм.	Критерий	Значение	Метод испытаний
Масса нетто	кг	-	25; 1,75	ТУ 2313-105-72746455

ПРОИЗВОДСТВО РАБОТ СОГЛАСНО:

- [ТИ-АНТ-04 ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ИНСТРУКЦИЯ по защите от коррозии стальных строительных конструкций системой ТН-АНТИКОР](#) Мост на основе эпоксидных материалов ТАЙКОР

Согласно технологическим инструкциям на системы ТАЙКОР перед применением материал TAIKOR Primer 140 / ТАЙКОР Праймер 140 должен быть выдержан при температуре не ниже +18°C в течение суток, компоненты А и В тщательно перемешать каждый в своей транспортировочной таре. Особое внимание уделяется перемешиванию цинкового порошка в компоненте А.

После перемешивания компоненты необходимо смешать в соотношении 100:7 по массе и тщательно перемешать до однородной консистенции и выдержать состав примерно 10-15 мин. После перемешивания состава материал можно разбавить специальным разбавителем TAIKOR Thinner 02 / ТАЙКОР Тиннер 02 в количестве до 10% по массе (разбавитель добавлять через 15 мин после смешения компонентов).

Подготовка поверхности – обезжиривание до первой степени по ГОСТ 9.402, абразивоструйная очистка до степени Sa 2½ по ГОСТ Р ИСО 8501-1, обеспыливание.

Методы нанесения – безвоздушное или пневматическое распыление, кистями, валиками.

В случае применения для окраски металла, предназначенного под электросварку, толщина слоя в местах сварного шва не должна превышать 20 мкм.

В процессе работы грунтовку TAIKOR Primer 140 / ТАЙКОР Праймер 140 необходимо периодически перемешивать во избежание осаждения цинкового порошка.

При производстве работ руководствоваться СП 28.13330.2017, контролировать температуру и относительную влажность воздуха, температуру поверхности, температуру точки росы (температура поверхности должна быть на 3°C выше температуры точки росы).

Не применять вблизи источников открытого огня. Работы проводить в хорошо проветриваемых помещениях, в средствах индивидуальной защиты. Избегать попадания на кожу и в глаза.

УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ ТОВАРА (МАТЕРИАЛА):

Транспортирование материала должна производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 9980.5 при температуре от минус 40 °C до плюс 40°C. Перевозка материала осуществляется всеми видами транспорта крытого типа.

УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ ТОВАРА (МАТЕРИАЛА):

Хранить в сухом, защищенном от солнечных лучей месте, в неповрежденной оригинальной упаковке при температуре от минус 40 °C до плюс 40°C.

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ ТОВАРА (МАТЕРИАЛА):

24 месяца

КОДЫ ПО КЛАССИФИКАТОРАМ:

ТН ВЭД ЕАЭС: 3208 20 9009

СЕРВИСЫ:



Выполнение расчетов



Техническая консультация



Гарантии



Проектирование



Обучение



Подбор подрядчика



Сопровождение монтажа



Поддержка при эксплуатации

