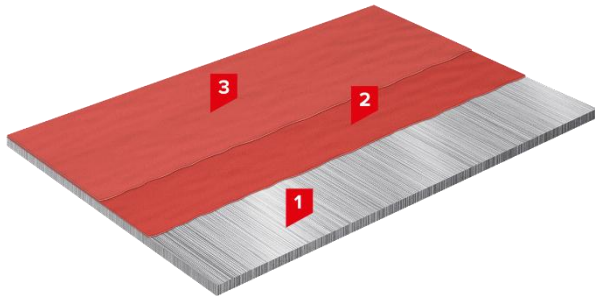




СИСТЕМА ТН-АНТИКОР Ультра

Универсальная быстросохнущая система защиты стальных строительных конструкций от коррозии



Описание системы покрытия:

Система антикоррозионного покрытия состоит из двух слоев грунт-эмали ТАИКОР Топ 470, один из которых образует полимерную пленку, блокирует коррозионные процессы, защищая поверхность металла.

Область применения:

Система применяется для защиты металлических поверхностей строительных конструкций, металлических деталей и механизмов, находящиеся в эксплуатации, в том числе под воздействием ультрафиолетового излучения, в условиях нормальной

и высокой влажности, и испытывающих легкие химические нагрузки. Сочетание свойств грунтовки и финишного покрытия создает экономичное и универсальное полимерное покрытие.

Система ТН-АНТИКОР Ультра прошла ускоренные климатические испытания в НИИ ЛКП, г. Хотьково, по результатам которых получено заключение. Расчетный срок эксплуатации покрытия не менее 10 лет.

Состав системы покрытия:

| Номер | Наименование слоя | Номер техлиста | Ед. изм. | Размер, упаковка | Расход на м ² | Толщина покрытия |
|-------|---------------------------|----------------|----------|------------------|--------------------------|------------------|
| 1 | Металлическая поверхность | - | - | - | - | - |
| 2 | ТАИКОР Топ 470 | 9.06 | кг | ведро 20 кг | 0,280 | 80 мкм |
| 3 | ТАИКОР Топ 470 | 9.06 | кг | ведро 20 кг | 0,280 | 80 мкм |

Расход приведен теоретический, без учета потерь.

Примечание - Толщина покрытия и рекомендуемое количество слоев может быть изменены, в зависимости от воздействия окружающей среды и требованиям к покрытию.

Производство работ:

Работы по нанесению Системы рекомендуется выполнять в соответствии с требованиями Технической инструкции №ТИ-АНТ-02.

Подготовка поверхности:

Поверхность металлоконструкций не должна иметь заусенцев, острых кромок. Сварные швы и участки околошовной зоны очистить от шлака и сварочных брызг, особое внимание следует обращать на очистку болтовых соединений, раковин, оспин и труднодоступных мест. Все выступающие острые углы и места сварки должны быть сглажены до радиуса не менее 2 мм.

Обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402-2004.

Выполнить абразивоструйную очистку до степени 2 по ГОСТ 9.402-2004 (Sa 2 ½ по ISO 8501-1). Шероховатость поверхности Rz после проведения абразивной очистки должна составлять 20-40 мкм (по компаратору GRIT) с острым угловатым профилем (по ISO 8503-2). В отдельных случаях допускается ручная очистка до степени 3 по ГОСТ 9.402-2004 (St 3 или St 2 по ISO 8501-1), за дополнительной информацией обращаться в Службу Технической Поддержки Корпорации ТехноНИКОЛЬ.

Обеспылить.

Во избежание появления коррозии, перерыв между подготовкой поверхности и началом нанесения покрытия не должен превышать 6-8 часов при относительной влажности не выше 80 %.

Подготовка к работе и нанесение материала.

Визуально необходимо проверить целостность и герметичность упаковки. Перед применением грунт-эмаль ТАИКОР Топ 470 должна быть выдержана при температуре не ниже плюс 18 °С в течение суток.

Перемешивание материала следует производить непосредственно перед его применением на монтажной площадке в специально приспособленных для этого местах (под навесом или в палатке), исключив попадания в материал песка, пыли, воды и др. инородных тел. Материал тщательно перемешать пневматической или другой скоростной мешалкой в течение трех минут до однородного состояния.

Грунт-эмаль ТАИКОР Топ 470 наносят в заводских и полевых условиях при температуре от минус 30 до плюс 35 °С и относительной влажности не более 80 %. При нанесении материала температура окрашиваемой поверхности должна быть на 3 °С выше точки росы.

Нанести грунт-эмаль в 2-3 слоя толщиной мокрого слоя (ТМС) 200 мкм каждый. При указанной ТМС толщина сухой пленки одного слоя составляет в среднем 80 мкм. ТМС отрабатывается маляром при освоении технологии и периодически контролируется толщиномером мокрого слоя («гребенкой»). Время межслойной выдержки не менее 1 часа.



| Способы нанесения | Режимы нанесения |
|----------------------------|--|
| Безвоздушное распыление: | |
| давление | не менее 150 атм. (15 МПа) |
| диаметр сопла | 0,33 - 0,48 мм (0,013" - 0,019") |
| разбавитель | ТАIKOR Thinner, ксилол (до 8 % по массе) |
| Пневматическое распыление: | |
| давление | 3-4 атм. (0,3 - 0,4 МПа) |
| диаметр сопла | 1,8 - 2,2 мм |
| разбавитель | ТАIKOR Thinner, ксилол (до 8 % по массе) |
| Кисть, валик: | валик велюровый с коротким ворсом |
| разбавитель | ксилол (до 8 % по массе) |
| Очистка оборудования | ксилол, этилацетат, 645, 647 |

Растворители для промывки оборудования не рекомендуется применять к разбавлению материалов, необходимо исключить попадание сторонних растворителей в материал. Предпочтительно применение растворителей, изготовленных по ГОСТ.

Продолжительность межслойной сушки покрытия толщиной 80 мкм в зависимости от температуры

| -15 °С | -10 °С | -5 °С | 0 °С | +5 °С | +15 °С | +20 °С |
|--------|--------|-------|------|-------|--------|--------|
| min | min | min | min | min | min | min |
| 24 ч | 24 ч | 20 ч | 12 ч | 12 ч | 4 ч | 1,5 ч |

При обнаружении участков с толщиной покрытия меньше нормативной необходимо нанести дополнительный слой материала на эти участки.

Контроль качества и правила приемки:

Перед началом и в процессе производства работ необходимо контролировать температуру и влажность воздуха, температуру окрашиваемой поверхности, температуру точки росы.

Дополнительно в процессе производства работ необходимо контролировать:

- качество (степень) подготовки поверхности;
- качество подготовки ЛКМ перед нанесением (условия хранения, гарантийный срок хранения), перемешивание, разбавление растворителем и др.);
- толщину и количество слоев наносимого покрытия;
- время межслойной выдержки при нанесении нескольких слоев материалов;
- качество нанесения материалов (сплошность покрытия, отсутствие потеков, непрокрашенных мест и других дефектов).

Приемка готового покрытия должна проводиться после нанесения всех слоев и полной полимеризации покрытия по характеристикам:

- внешний вид – визуально, покрытие должно быть ровным, сплошным, без дефектов (потеки, растрескивания, шелушения);
- толщина сухой пленки – инструментально, с помощью магнитных толщиномеров типа «Elcometer», «Константа К5». Степень высыхания покрытия должна быть такова, чтобы оно было достаточно твердым и выдерживало давление прибора для замера толщины. При обнаружении участков с толщиной покрытия меньше нормативной - нанести дополнительный слой материала на эти участки;
- адгезия - измеряется методом решетчатых надрезов в соответствии с ГОСТ 31149-2014 и должна соответствовать 1 баллу.

Важные замечания, ограничения:

Недопустимо попадание воды и влаги в рабочий состав, на обрабатываемую поверхность и на слой защитного покрытия до его высыхания (min 1 час). Недопустимо наносить материалы в дождливую погоду.

При расчете практического (фактического) расхода, необходимо принимать во внимание следующие факторы: степень шероховатости основания, способ нанесения, погодные условия, форму конструкции.

Во время нанесения недопустимо образование подтеков, пропусков.

Время полной полимеризации покрытия составляет 48 часов.

Меры предосторожности:

Работать вдали от открытого огня, включая сварочные работы. В закрытых помещениях обеспечить приточно-вытяжную вентиляцию и индивидуальные средства защиты от органических паров.

В слабоосвещенных помещениях использовать только безопасные электролампы.

При работе с материалами необходимо соблюдать соответствующие отраслевые нормы и требования. Подробно о технике безопасности написано в технологических картах и регламентах.