Техническое описание

ТРИОКОУТ ПУР 2020

Двухкомпонентная полиуретановая грунт-эмаль

ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА: Двухкомпонентная полиуретановая грунт-эмаль, содержащая противокоррозионные пигменты, формирующая матовые и полуматовые покрытия.

ТИП И НАЗНАЧЕНИЕ ПОКРЫТИЯ: Подходит для окраски поверхностей, подвергающихся атмосферному и / или химическому воздействию: стальные металлоконструкции, локомотивы и ж/д вагоны, автоприцепы, краны, транспортное и дорожное машиностроение, сельхозтехника, технологическое оборудование (конвейеры, дробилки, подстанции и т. д.). Применяется в качестве грунтовки в составе антикоррозионных систем покрытий и самостоятельного покрытия для оцинкованных и алюминиевых поверхностей, углеродистой и нержавеющей сталей.
Покрытие обладает отличной атмосферо- и износостойкостью. Типовая эксплуатация покрытия - в условиях умеренного, умеренно-холодного и холодного климата и атмосферной коррозионной активности до С5, СХ (ГОСТ 34667.2 (ИСО 12944-2)).
Допускается применение для рабочих температур от минус 60 до плюс 120 °С.

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Цвет: По каталогу RAL

Сухой остаток (по объему): 58±5 %

Блеск покрытия, % (по ГОСТ 35094, при 45°): 4-36

Теоретический расход: 0,086 л/м^2, при ТСП 50 мкм.

Толщина покрытия: Толщина сухой пленки (ТСП) одного слоя: (50–100) мкм.
Максимальная ТСП составляет 150 мкм. Рекомендуемое количество слоев – 1-2.

Толщина покрытия

Таблица толщин мокрой и сухой пленки

Толщина пленки	ТМП, мкм	ТСП, мкм
Минимальная	86	50
Рекомендуемая:	103	60
	172	100

Время сушки:

Время сушки при ТСП 60 мкм								
Температура окрашиваемой поверхности	0 °С	5 °С	10 °С	15 °С	20 °С	25 °С	30 °С	35 °С
Высыхание до степени 3 по ГОСТ 19007	9 ч	7 ч	5 ч	3 ч	2 ч	1,5 ч	1 ч	45 мин
Высыхание до нанесения следующего слоя:								

ТРИОКОУТ ПУР 2020	24 ч	10 ч	7 ч	5 ч	4 ч	3,5 ч	3 ч	2 ч

Время сушки определяется актуальной ТСП. Времена сушки, приведенные в данном разделе, носят рекомендательный характер. При оценке фактического времени сушки необходимо также учитывать наличие воздушных потоков и относительную влажность воздуха.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:

Материал наносится на подготовленную и сухую поверхность с температурой минимум на 3 °С выше точки росы. Процесс подготовки включает следующие общие операции: обезжиривание поверхности (при необходимости, водой и/или растворителями (Р-4, Р-646)); обессоливание поверхности (при необходимости); обеспыливание поверхности до степени 2 с размером частиц не более 2 класса по ИСО 8502-3. Устранение дефектов поверхности - до Р3 по ИСО 8501-3.
Процесс подготовки включает следующие дополнительные операции:

- для углеродистой стали - очистка поверхности до степени Sa 2,5 по ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014 с рекомендуемым профилем шероховатости Rz (50–75) мкм, при ремонте допускается локальная очистка P St 3;
- для нержавеющей стали, оцинкованных и алюминиевых поверхностей - обработка легкой абразивоструйной очисткой с применением минерального абразива или шлифование с применением инструментов и средств для механической очистки поверхности с неметаллическими контактными поверхностями (абразивные круги и диски, ударный инструмент с гибкой ленточной конструкцией и пр.).

На горячеоцинкованную поверхность рекомендуется дополнительно нанести тонкий слой (ТСП=(20-30) мкм) разбавленной на (25-30) % грунт-эмали перед нанесением основного слоя.
Для алюминия и оцинкованных поверхностей допускается мытье пресной водой или растворами специальных моющих средств под давлением или с использованием щеток с неметаллическим ворсом.

НАНЕСЕНИЕ:

Подготовка материала: Материал двухкомпонентный, требует перемешивания отдельно основы и отвердителя. Смешивание в соотношениях 9 : 1 (основа : отвердитель) по объему при тщательном перемешивании до однородной массы.

Жизнеспособность: 3 ½ ч – 15 °С 2 ½ ч – 20 °С 1 ч – 35 °С

Способ нанесения: Безвоздушное распыление / Пневматическое распыление / Ручное нанесение (кисть, валик).

Разбавитель: Разбавитель ТРИОСОЛВ 0003 (в случае необходимости), до 10 % по объему.
За более подробной информацией обращайтесь в компанию «О3-Коутингс».

Диаметр сопла (рекомендуемый): .011”–.015”

Рабочее давление (рекомендуемое): (150–200) бар.

Промывка оборудования: Разбавитель ТРИОСОЛВ 0003, ксилол.

Параметры окружающей среды: Температура воздуха не ниже минус 10 °С;
Относительная влажность воздуха не выше 85%;

	(В закрытых помещениях обеспечить в соответствующем объеме приточно-вытяжную вентиляцию на период нанесения и сушки).
Особенности применения в качестве ґрунтовного покрытия	Может быть использован в качестве грунтовочного покрытия в составе систем покрытий с финишными полиуретановыми лакокрасочными материалами, например, ТРИОКОР ФИНИШ 5500, ТРИОТОП ФИНИШ 5720, ТРИОТОП ФИНИШ 5750 и ТРИОТОП ФИНИШ 5790.
ХРАНЕНИЕ:	Для основы: 24 месяца с даты изготовления; для отвердителя: 12 месяцев с даты изготовления. Рекомендуется хранить в сухом темном месте в герметичной заводской упаковке при температуре от 0 до плюс 30 °С, избегать прямого воздействия УФ лучей и других источников тепла.
ПРИМЕЧАНИЕ:	Небольшие отклонения численных значений физических величин допустимы.
ТРАНСПОРТИРОВОЧНАЯ УПАКОВКА:	Основа – евроведро 20 л; Отвердитель – евроведро 3 л.
ОХРАНА ЗДОРОВЬЯ И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ:	Ознакомьтесь с Паспортом безопасности на материал.