

MAX Primer EP CM

ТУ 20.30.12-032-17546045-2017

Описание материала

Двухкомпонентная антикоррозионная грунтовка MAX Primer EP CM, представляет собой состав на основе модифицированной эпоксидной смолы.

Назначение и область применения

Грунтовка предназначена для грунтования конструкций из стали, алюминий-магниевого и титановых сплавов, эксплуатирующихся во всех типах атмосферы по ГОСТ 15150 и атмосфере всех атмосферно-коррозионных категорий по ISO 12944-2 в том числе C5I/M.

Применяется в качестве грунтовки для создания адгезионного слоя на поверхности цветных металлов перед нанесением финишного покрытия.

Температурный режим эксплуатации покрытий на основе материала MAX Primer EP до плюс

Особенности

MAX Primer EP CM рекомендован также в качестве адгезионной грунтовки для оцинкованных, хромированных, латунных, медных, гальванизированных поверхностей, а также конструкций из нержавеющей или холоднокатаной стали.

- ❖ Повышает адгезию лакокрасочного покрытия к поверхности из цветных металлов;
- ❖ Устойчиво к действию механических нагрузок (абразивный износ, удар);
- ❖ Может перекрываться большинством лакокрасочных материалов – алкидными, виниловыми, эпоксидными, полиуретановыми и др.
- ❖ Относится к разряду быстросохнущих материалов.

Технические характеристики

Покрытие

Цвет	Серый, желтый (оттенок не нормируется)	
Внешний вид	Матовое, полуматовое, ровное, без посторонних включений	

Материал

Плотность	1,3 г/см ³	
Доля нелетучих веществ	По массе: 66±3 %	По объему: 49±3 %
Жизнеспособность при 20°C	6 ч.	
Разбавитель	MAX DEP 05	
Термостойкость в атмосфере	До + 100 °C, кратковременно до +120 °C.	

Инструкции по применению

Подготовка поверхности

Все поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от посторонних веществ, препятствующих адгезии. Удалить с поверхности масла, смазочные материалы, соли и механические загрязнения. На обрабатываемой поверхности не должно быть наледи. Перед очисткой убедиться в отсутствии дефектов поверхности (задиры, флюс, брызги или поры сварных швов и пр.), все острые кромки должны быть скруглены. Порядок технологических операций:

Стальные поверхности. Обработка абразивоструйной очисткой до степени тщательности Sa2½ по ISO 8501-1. Если абразивоструйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатаной стальной поверхности для улучшения адгезии.

Оцинкованные или алюминиевые поверхности. Легкая абразивоструйная очистка с применением минерального абразива, например, кварцевого песка, до придания поверхности матовости. Если легкая абразивоструйная очистка исключена, поверхность следует отшлифовать вручную, чтобы придать шероховатость.

Нержавеющая сталь: Обработка шлифованием или легкой абразивоструйной очисткой с применением минерального абразива для придания шероховатости.

Приготовление грунтовки

Тара с грунтовкой должна быть плотно закрыта. Перед вскрытием следует тщательно очистить тару снаружи, во избежание попадания пыли и грязи в материал

- ❖ Перед применением перемешать основу грунтовки до однородного состояния;
- ❖ Смешать основу с комплектным отвердителем и перемешать в течение 3-5 минут;
- ❖ Выдержать перед нанесением в течение 5-10 минут.
- ❖ При необходимости материал разбавляют растворителем MAX DEP 05 в количествах, указанных ниже для различных способов нанесения, но не более 10%. Превышение разрешенного количества разбавителя может привести к уменьшению толщины слоя и к снижению защитных свойств покрытия.

Условия нанесения

Грунтовку рекомендуется наносить в заводских и полевых условиях при температуре от плюс 5°C до плюс 30°C. относительной влажности воздуха не более 85%. Следить, чтобы температура поверхности превышала минимум на 3°C точку росы.

Окрашивание следует производить, по возможности, в безветренную погоду. При скорости ветра более 10 м/с окрасочные работы производить не рекомендуется.

Толщина покрытия, расход материала

Толщина сухого слоя, мкм	Толщина мокрого слоя, мкм	Теоретический* расход, кг/м ²
60	123	0,160
80	163	0,215

*- *Практический расход зависит от конфигурации окрашиваемой поверхности, качества подготовки поверхности (шероховатость), применяемого метода окрашивания, применяемого окрасочного оборудования, квалификации персонала, погодных условий (ветер), цвета материала и окончательно уточняется на месте проведения работ*

Метод окрашивания

Безвоздушное распыление	
Количество разбавителя	До 5 % по массе
Диаметр сопла	0,015" - 0,021" (0,38-0,53 мм)
Давление	12-17 МПа (120-170 бар)
Пневматическое (воздушное) распыление	
Количество разбавителя	До 10% по массе
Диаметр сопла	1,5 - 2,0 мм
Давление	0,3-0,4 МПа (3-4 бара)
Кисть/валик (полосовое окрашивание изделий сложной формы)	
Количество разбавителя	До 10 %
Очистка оборудования	
	MAX DEP 05, MAX D 02, толуол, ксилол, сольвент

Время высыхания

Минимальное время межслойной сушки покрытия толщиной 60 мкм, при температуре:

5 °C	10 °C	15 °C	20 °C	30 °C
24	16	10	3	2

Минимальное время выдержки покрытия MAX Primer EP CM, при 20 °C:

- ❖ до пакетирования и отгрузки конструкций – не менее 24 ч.
- ❖ До полного отверждения - не менее 7 суток.

Время высыхания может изменяться в зависимости от влажности воздуха и интенсивности воздухообмена у окрашенной поверхности. В процессе сушки следует исключать резкие снижения температуры, приводящие к конденсации влаги на поверхности и обеспечивать вентиляцию для удаления растворителя.

Если предполагается длительное хранение загрунтованных конструкций, следует применить полосовое окрашивание – нанесение дополнительного слоя грунтовки на кромки, торцы, сварные швы и т. п.

Максимальный интервал перекрытия, в течение которого высохшему слою покрытия не надо придавать дополнительно шероховатость, составляет от 30 до 60 дней. Если нанесение финишного слоя производится позже максимально допустимого времени перекрытия, то проводят проверку межслойной адгезии. При ее недостаточности поверхности грунтовки необходимо придать шероховатость.

При длительном хранении конструкций рекомендуется провести пробное окрашивание и убедиться в качестве отмывки поверхности, совместимости покрытий, адгезии.

Последующий слой

Рекомендованные схемы покрытий с MAX Primer EP CM:

Назначение слоя	Наименование материала	Количество о слоев	Толщина 1 слоя, мкм	Общая толщина покрытия, мкм
Грунтовочный	MAX Primer EP CM	1	40-60	40-60
Финишный	MAX Mastic	1	160	160
Итого		2		200-220

Назначение слоя	Наименование материала	Количество о слоев	Толщина 1 слоя, мкм	Общая толщина покрытия, мкм
Грунтовочный	MAX Primer EP CM	1	40-60	40-60
Промежуточный	MAX Mastic BL	1	100-120	100-120
Финишный	MAX Topcoat UR	1	60	60
Итого		3		200-220

Назначение слоя	Наименование материала	Количество о слоев	Толщина 1 слоя, мкм	Общая толщина покрытия, мкм
Грунтовочный	MAX Primer EP CM	1	40-60	40-60
Финишный	MAX Topcoat UR	1	60	60
Итого		2		100-120

Могут использоваться и другие системы покрытий в зависимости от области применения по согласованию со специалистами Компании RTM.

На загрунтованную поверхность могут быть нанесены материалы на эпоксидной, полиуретановой, хлорвиниловой и эпоксивиниловых, сополимеро-винилхлоридной основах*. При нанесении на грунтовку полиуретановых материалов должна быть проверена совместимость материалов. При длительном хранении конструкций рекомендуется провести пробное окрашивание и убедиться в качестве отмывки поверхности, совместимости покрытий, адгезии.

* Рекомендуется применять в системах по согласованию со специалистами Компании RTM.

Упаковка и хранение

Основа материала MAX Primer EP CM - компонент А и отвердитель - компонент Б расфасовываются в металлические емкости: 20 кг (основа) и 4 кг (отвердитель);

Материал MAX Primer EP CM должен храниться в герметичной таре производителя в складских помещениях или под навесом. Хранение и транспортирование при температуре от минус 40°C до плюс 40°C, без воздействия прямых солнечных лучей. В случае заморозания рекомендуется перед применением выдержать тару с материалом в помещении до достижения температуры материала от плюс 5°C до плюс 30°C. При хранении материала допускается образование легко размешиваемого осадка и незначительное увеличение вязкости.

Гарантийный срок хранения - 12 месяцев со дня изготовления.

Меры безопасности

При применении материала должны строго соблюдаться требования стандартов по технике безопасности работ с органорастворяемыми лакокрасочными материалами, а также рекомендации, данные в инструкции по нанесению. До и в ходе применения необходимо соблюдать правила пожарной безопасности, промышленной санитарии. Работы производить при хорошей вентиляции с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. Более подробная информация об опасных компонентах и мерах безопасности приведена в паспорте безопасности, который предоставляется по запросу.

Высушенное покрытие не оказывает вредного воздействия на организм человека.

Информация, приведенная в настоящем документе, основана на лабораторных испытаниях и практическом опыте использования материала с соблюдением всех правил хранения и применения.

Производитель гарантирует указанные в этом документе параметры материала в момент отгрузки его со склада производителя. Производитель не имеет возможности контролировать условия применения материала, хранения и перевозки. В связи с чем, не несет юридической и иной ответственности за неправильное использование или истолкование данной информации.

Производитель оставляет за собой право изменять технические показатели без ухудшения качества в ходе усовершенствования продукции и по причинам, связанным с развитием производства. Потребителю рекомендуется запрашивать наиболее актуальные технические данные по конкретным продуктам, информация по которым высылается по запросу.

Настоящий лист технической информации отменяет все предыдущие листы технической информации на данный материал.