

# TALATU PRIME TITAN 2580 GREY

Двухкомпонентная эпоксидная быстросохнущая грунтовка с превосходными адгезивными свойствами

**Описание продукта:**

Грунтовка используется в качестве грунтовочного или промежуточного слоя в системах покрытия для стальных поверхностей, подверженных атмосферным воздействиям. Может также использоваться в качестве грунтовочного покрытия для горячеоцинкованной стали, цинкового напыления, нержавеющей стали и алюминия. В комбинации с финишным покрытием система покрытий обеспечивает долговременную защиту от коррозии.

Грунтовочный слой обеспечивает длительное (до 12 месяцев) хранение в атмосферных условиях до нанесения следующего слоя, материал может использоваться для антикоррозионной защиты внутренних поверхностей трансформаторных баков и радиаторов, наружных поверхностей металлических деталей, узлов, кузовов транспортных средств, сельхозтехники, железнодорожного подвижного состава и оборудования.

Температура эксплуатации покрытия в сухой среде – от минус 60°C до 150°C, при кратковременном воздействии до 180°C.

Грунтовка одобрена Российским Морским Регистром Судоходства в системе покрытия для отделки внутренних жилых и служебных помещений, постов управления и выгородок трапов.

**Технические характеристики:**

Технические условия:	ТУ 20.30.12–080-93296022-2023
Внешний вид:	Полуматовая
Цвет:	Серый, оттенок не нормируется
Время сушки при температуре плюс 23°C ± 2°C: (при толщине сухой пленки 80 мкм):	До перекрытия – не менее 3 часов
	До транспортировки – 5 часов
	До полного отверждения – 7 суток
Доля нелетучих веществ:	По массе: 77-81%
	По объему: 65 ± 2%
Плотность:	1,30 -1,56 г/см³ (готовая смесь)
Теоретический расход на один слой при толщине сухой пленки 80 мкм:	8,13 м²/л
Рекомендуемая толщина одного слоя:	65–130 мкм (сухая пленка)
Рекомендуемое количество слоев:	1-2 слоя
Жизнеспособность при температуре плюс 23 ± 2°C:	не менее 3 часов

Комплект поставки: Основа 16 л и отвердитель 4 л

Гарантийный срок хранения: 12 месяцев с даты изготовления.

**Подготовка поверхности:**

Все горячие и сварочные работы завершить до начала мероприятий по подготовке поверхности. Поверхность очистить от всех накопившихся отложений. Удалить грязь и мусор. Прихватки и временные конструкции должны быть удалены.

Острые кромки и углы необходимо скруглить с радиусом не менее 2 мм (в соответствии с ГОСТ 9.402 и ISO 12944-4). Сварные швы должны быть гладкими, цельными, без пор, трещин, разрывов, с плавным переходом от сварного шва к основному металлу и соответствовать ГОСТ 23118 или степени P2 по ISO 8501-3. Сварочные брызги должны быть удалены. Обезжирить поверхность до степени 1 по ГОСТ 9.402. Обезжиривание производится с использованием растворителя THINNER 100 (или другого по согласованию с производителем ЛКМ). Особенно тщательно обезжириваются места присутствия смазки и зажиренные индустриальными маслами участки поверхности изделий.

Абразивоструйная очистка: очистку от окалины и ржавчины производят методами дробеструйной или пескоструйной обработки до степени не ниже Sa 2 по ГОСТ Р ИСО 8501-1 или до степени 2 по ГОСТ 9.402. Более тщательная подготовка поверхности (степень Sa 2½ по ГОСТ Р ИСО 8501-1) увеличит срок службы покрытия. Рекомендованный профиль поверхности (шероховатость) – средняя (G) по эталону шероховатости поверхности (между сегментами 2 и 3) ISO 8503-1.

При необходимости удалите соли, моющие средства и иные загрязнения пресной водой под высоким давлением.

Допускается локальное использование очистки ручным или механическим инструментом до степени не ниже St 2 (ГОСТ Р ИСО 8501-1).

**Подготовка стальных поверхностей:**

Степень абразивоструйной очистки не ниже Sa 2½ согласно ГОСТ Р ИСО 8501-1 (ISO 8501-1). Профиль поверхности должен соответствовать Среднему G по компаратору согласно ISO 8503 (остроугольный профиль 50–75 мкм)

**Подготовка горяче-оцинкованных поверхностей:**

При наличии на поверхности продуктов коррозии цинка – белого налета (так называемой «белой ржавчины»), они должны быть обработаны промывом пресной водой под давлением и очищены механически. Поверхности из оцинкованной стали рекомендуется придать шероховатость при помощи легкой абразивоструйной очистки (свиппинга) или путем обработки специализированным раствором. В труднодоступных местах допускается обработка поверхности ручным механизированным инструментом с применением наждачной бумаги с размером зерна 80–110; механически абразивными кругами Дюрокса с размером зерна 80–110.

**Подготовка алюминиевых поверхностей:**

Поверхности обработать подходящим моющим средством для гальванизованных поверхностей. Поверхности, подвергающиеся атмосферным нагрузкам, обработать легкой струйной очисткой или шлифованием.

**Приготовление материала:**

Продукт поставляется в двух емкостях. Всегда смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течение указанного времени жизнеспособности.

Последовательность смешивания:

- Основу перемешивают до однородности пневмо/электро миксером

- Все содержимое емкости с отвердителем добавляют в основу и тщательно перемешивают миксером не менее 5 минут.
- Перед нанесением выдержать смешанный материал 5 минут  
Пропорции смешивания: 4 части А на 1 часть В по объему.

**Условия нанесения:**

- Температура воздуха и окрашиваемой поверхности от минус 10°C до 30°C
- Относительная влажность воздуха – ниже 80%
- Температура окрашиваемой поверхности должна быть минимум на 3°C выше точки росы во избежание образования конденсата
- Температура готовой смеси материала должна быть выше плюс 15°C
- Отсутствие осадков и сильного ветра
- В закрытых помещениях – надлежащая вентиляция во время нанесения и сушки покрытия

**Способы нанесения:**

Рекомендуется безвоздушное нанесение:

- Диаметр сопла: 0,011–0,019 дюйма
- Давление: не менее 170 бар

Рекомендуемое разбавление: 3-5 об. % растворителем TALATU THINNER 100

Возможно нанесение кистью:

- При полосовании (окрашивании кистью поверхностей сварных швов, возможных щелей, головок заклепок, болтов и труднодоступных мест)
- При ремонтном окрашивании небольших зон покрытия

Рекомендуемое разбавление: 0-10 об.% растворителем TALATU THINNER 100.

Рекомендуется контролировать общую толщину покрытия.

В случае нанесения кистью потребуется больше слоев для достижения рекомендуемой ТСП.

**Режим перекрытия при толщине покрытия 80 мкм:**

Продолжительность сушки покрытия толщиной сухой пленки 80 мкм при различной температуре:

	Температура, °C				
	-10	0	10	23	30
Время высыхания до перекрытия	18 ч	9 ч	6 ч	3 ч	1,5 ч
Время высыхания до транспортировки	18 ч	10 ч	7 ч	5 ч	1,5 ч
Время высыхания до полного отверждения	50 сут.	28 сут.	14 сут.	7 сут.	3 сут.

Максимальный интервал перекрытия составляет не менее 12 месяцев.

Если максимальный интервал превышен, поверхности необходимо придать шероховатость для обеспечения межслойной адгезии. Перед нанесением последующего слоя после воздействия загрязнений тщательно очистите поверхность обмывом пресной водой под высоким давлением и дайте ей высохнуть.

**Очистка инструментов:**

Для очистки инструментов применяется TALATU THINNER 100. Следует придерживаться подходящих интервалов промывки оборудования с учетом жизнеспособности смеси.

**Хранение:** Хранить основу и отвердитель в закрытой таре, исключив попадание на них влаги и прямых солнечных лучей при температуре:

- основа – от минус 40°C до плюс 30°C
- отвердитель – от плюс 5°C до плюс 30°C (допустимо понижение температуры хранения до минус 40°C при транспортировке на период не более 30 дней).

При транспортировке, перегрузке и хранении открывать упаковку запрещается.

**Меры безопасности:** Материал предназначен только для профессионального применения.

При работе необходимо соблюдать требования охраны труда и правила пожарной безопасности.

Материал содержит органические растворители, имеющие характерный запах. Работы производить при эффективном воздухообмене.

Не допускать попадания в глаза, органы дыхания и пищеварения!

Применять средства индивидуальной защиты: защитный костюм, специальную обувь, перчатки, очки и респиратор, при нанесении в замкнутых пространствах – маску с подачей свежего воздуха.

*Изложенная в настоящем документе информация основывается на результатах лабораторных испытаний и практическом опыте применения. Указанные данные рассматриваются только как общее руководство и носят рекомендательный характер – для более подробной консультации или обучения обращайтесь в службу технической поддержки ООО «ТАЛАТУ».*

*Компания несет ответственность за качество материала и гарантирует его соответствие требованиям нормативной документации. В связи с отсутствием возможности контролировать процесс нанесения покрытия и условия эксплуатации, компания не несет ответственности за дефекты покрытия, возникающие в результате некорректного применения данного продукта.*

*Информация о безопасном применении продукта приведена в паспорте безопасности. Информация об особенностях применения материала приведена в технологической инструкции.*

*Производство материалов постоянно оптимизируется и совершенствуется, поэтому компания оставляет за собой право изменять техническое описание без уведомления клиентов. С введением нового технического описания старое описание считается недействительным. Перед применением материала убедитесь в наличии у Вас актуализированного технического описания.*