

## ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

### Грунтовка PRODECOR 2104 Zn Эпоксидная цинкнаполненная

ТУ 2312-122-49404743-2013

Заключение ЦНИИС

#### ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Предназначается для длительной антикоррозионной защиты металлоконструкций различного назначения, мостов, дорожных ограждений, опор ЛЭП, наружной поверхности резервуаров, в том числе для хранения нефти и нефтепродуктов, механического оборудования, технологического оборудования, в судостроении, специальных стальных конструкций и гидротехнических сооружений, эксплуатирующихся в условиях открытой атмосферы.

#### СВОЙСТВА ПРОДУКТА

Грунтовка представляет собой двухкомпонентную систему, состоящую из полуфабриката грунтовки (компонент А) и отвердителя (компонент Б), смешиваемых непосредственно перед применением. Компонент А представляет собой суспензию пигментов в растворе эпоксидной смолы в смеси органических растворителей с введением цинка, модифицирующих и вспомогательных добавок. Компонент Б представляет собой раствор отвердителя.

*Срок службы системы покрытия составляет свыше 25 лет:*

- грунтовки Prodecor 2104 Zn и эмали Prodecor 2302

- грунтовки Prodecor 2104 Zn, грунт-эмали Prodecor 2201 и эмали Prodecor 2302

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наименование показателя	Значение
<i>Компонент А</i>	
1. Вязкость динамическая, мПа*с, при температуре (20±0,5)°С (ротор №5, вискозиметр НААКЕ Viscotester 6 plus) ск. 2,5 об/мин, не менее ск. 20 об/мин, не менее	15000 3000
2. Массовая доля нелетучих веществ, %	80-84
3. Степень перетира, мкм, не более	60
<i>Готовая грунтовка (после смешения компонентов)</i>	
4. Жизнеспособность после смешения компонентов при температуре (20,0±0,5)° С, ч, не менее	4
5. Внешний вид покрытия	После высыхания покрытие должно быть ровным, однородным, без посторонних механических включений
6. Цвет	Серый, оттенок не нормируется

7. Время высыхания до степени 3, при температуре (20±2)°С, ч, не более	6
8. Адгезия покрытия, баллы, не более	1
9. Прочность покрытия при ударе по прибору типа У-1, см, не менее	50
10. Стойкость покрытия к статическому воздействию жидкостей при температуре (20±2)°С, ч, не менее	
- воды	120
- 3%-ного раствора NaCl	120
11.	

### **Подготовка поверхности**

Оптимально рекомендуется абразиво-струйная очистка до степени подготовки поверхности Sa 2 ½ или очистка ручным и механическим инструментом до степени St 3 согласно ISO 8501-1, степень 2 по ГОСТ 9.402.

### **Разбавитель**

Разбавитель Prodecor 2104

Средства нанесения/Параметры	Добавление разбавителя для достижения оптимальной толщины
Кисть/валик для подкраски	До 5 %
Пневматическое распыление - диаметр сопла 1.6 – 2.5 мм - давление 3- 5 атм	До 15 %
Безвоздушное распыление - диаметр сопла 0.013– 0.025 д - давление ок. 200 атм.	Может наноситься в товарной вязкости

Толщина мокрой пленки, мкм	Толщина сухой пленки, мкм	Теоретический расход, г/м <sup>2</sup>
145	80	280
180	100	350

### **Соотношение компонентов**

**А и Б при смешении** 100:8 по массе или 5:1 по объему

**Теоретический расход** 1 сл. 80 мкм - 0,28 кг/м<sup>2</sup>

**Температура проведения работ** с отвердителем Prodecor 2104 – от +5 до +30°С  
с отвердителем Prodecor 2104 зимний - от -10 до +10°С

**Очистка оборудования** Разбавитель Prodecor 2104, растворитель 646

**Относительная влажность** Не выше 80%

**Стандартная упаковка** Компонент А ведро -30 кг  
Компонент Б банка - 2,4 кг  
Разбавитель Prodecor 2104 канистра - 4,3 кг

### **Срок годности**

**при хранении**  
**компонента А**  
**компонента Б**

6 месяцев с даты изготовления  
12 месяцев с даты изготовления