

## ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

### Грунтовка PRODECOR 2101 SHOPPRIMER ZS

ТУ 20.30.12-343-49404743-2018

<b>НАЗНАЧЕНИЕ</b>	Двухкомпонентная межоперационная грунтовка на основе этилсиликата и цинковой пасты предназначена для временной антикоррозионной защиты металлопроката и стальных конструкций во время хранения, изготовления и строительства. Применяется в качестве грунтовки, не удаляемой при сварке.
<b>СВОЙСТВА ПРОДУКТА</b>	Представляет собой двухкомпонентную систему, состоящую из ОСНОВЫ (цинковой пасты) и ЖИДКОСТИ

*Покрытие на основе грунтовки PRODECOR 2101 SHOPPRIMER ZS сохраняет свои защитные свойства в условиях УХЛ1 не менее 2 лет*

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наименование показателя	Значение
<b>Компонент А Цинковая паста</b>	
1. Динамическая вязкость по ротационному вискозиметру при температуре (20,0±0,5)°С, мПа*с, не менее ,при скорости вращения ротора - 2,5 об/мин - 20 об/мин	20000 7000
2. Массовая доля нелетучих веществ, %	71-74
3. Степень перетира, мкм, не более	50
<b>Компонент Б Жидкость</b>	
1. Внешний вид	Однородная, прозрачная жидкость без помутнения,видимых взвешенных частиц. Допускается бледно-желтый оттенок.
2. Массовая доля нелетучих веществ, %, не менее	20
<b>Готовая грунтовка PRODECOR 2101 SHOPPRIMER ZS</b>	
1. Цвет покрытия	Красно-коричневый, серый
2. Внешний вид покрытия после высыхания	Покрытие должно быть матовым, ровным, однородным
3. Жизнеспособность, ч, не менее	24

4. Время высыхания при температуре (20±2)°С до степени 3, мин, не более	4
5. Твердость покрытия по маятниковому прибору типа ТМЛ (маятник А), относит. ед., не менее	0,2
6. Прочность покрытия при ударе по прибору типа У-1, см, не менее	50
7. Адгезия покрытия к металлу, баллы, не более	1

### **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 2,3 по ГОСТ 9.402.

**Разбавитель** Prodecor 2101

**Рекомендуемая толщина** 1 слой 15-25 мкм

Средства нанесения/Параметры	Добавление разбавителя для достижения оптимальной толщины
Кисть/валик	До 10 %
Пневматическое распыление - диаметр сопла 1.6 – 1.8 мм - давление 3- 5 атм	До 20 %*
Безвоздушное распыление - диаметр сопла 0.015 – 0.025 дюйм - давление ок. 80-100 атм.	До 20 %*

\* Дополнительно подбирается в зависимости от условий окраски, а также параметров оборудования.

**ОБЯЗАТЕЛЬНО** **ЖИДКОСТЬ добавлять в ЦИНКОВУЮ ПАСТУ**

**Соотношение компонентов (ПАСТА:ЖИДКОСТЬ)** 100:70 по массе или 1:1,5 по объему

**Теоретический расход** 1 сл. 15 мкм - 70 г/м<sup>2</sup>

**Температура проведения работ** Оптимальная от 0°С до 30°С

**Относительная влажность** Оптимальная влажность 65-70%

**Очистка оборудования** Разбавитель Prodecor 2101, Prodecor 2201

**Фасовка**  
к.А грунтовка Prodecor 2101 евроведро 12 кг  
к.Б жидкость Prodecor 2101 канистра 8,4 кг  
разбавитель Prodecor 2101 канистра 4,0 кг