

 РУССКИЕ КРАСКИ	150002, Россия, г. Ярославль	ул. Большая Федоровская, 96	тел.: (4852)49-27-35 факс: (4852)45-07-20	АО «Русские краски» rk-industrial.ru
---	---------------------------------	--------------------------------	--	---

## ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

### Грунт-эмаль PRODECOR 1201 для стальных поверхностей

ТУ 20.30.12-079-49404743-2020  
(взамен ТУ 2312-079-49404743-2009)

*Заключение ЦНИИС ПСК им.Мельникова, Роснефть*

#### НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначается для антикоррозионной защиты металлических конструкций и изделий:

- каркасные здания (ангары, складские помещения, торговые центры, офисные здания, логистические комплексы, производственные помещения (в т.ч. для пищевых производств) и т.д.)
- антенно-мачтовые сооружения

Используется как самостоятельное покрытие, состоящее из одного слоя толщиной от 80 до 100 мкм. Создает высококачественное защитное покрытие, обладающее хорошей заполняющей способностью, для стальных балочных конструкций, электроприборов, конвейерных систем, строительных механизмов и т.п. Имеется возможность нанесения на алюминиевую, оцинкованную поверхности.

#### СВОЙСТВА ПРОДУКТА

Представляет собой суспензию пигментов и наполнителей в растворе лака с добавлением сиккатива, растворителей и специальных добавок.

*Покрытие на основе грунт-эмали Prodecor 1201 сохраняет свои защитные свойства свыше 10 лет*

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наименование показателя	Значение
1. Цвет покрытия	Согласно каталогу RAL
2. Внешний вид покрытия после высыхания	Покрытие должно быть ровным, однородным
3. Степень блеска	матовый
4. Динамическая вязкость по ротационному вискозиметру при температуре (20,0±0,5)°С, мПа*с, при скорости вращения ротора - 2,5 об/мин - 20 об/мин	8000-30000 3000-10000
5. Массовая доля нелетучих веществ, %, не	52

менее	
6. Степень перетира, мкм, не более	40
7. Время высыхания до степени 3, при температуре (20±2)°С, час, не более	1,5
8. Адгезия покрытия, баллы, не более	1
9. Стойкость покрытия к статическому воздействию жидкостей при температуре (20±2)°С, ч, не менее	
- воды;	120
- 3%-ного раствора NaCl	120
- минерального масла	240

### **Подготовка поверхности**

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

### **Разбавитель**

Prodecor 1K-01

Prodecor 1K- 01 металлик (для металлизированных расцветок)

Средства нанесения/Параметры	Добавление разбавителя для достижения оптимальной толщины
Кисть/валик	До 5 %
Пневматическое распыление - диаметр сопла 1.6 – 1.8 мм - давление 3- 5 атм	До 10 % (до 25%)*
Безвоздушное распыление - диаметр сопла 0.015–0.025(0,009-0,013)* д - давление ок. 200 атм.	Может наноситься в товарной вязкости (до 15-20%)*

Толщина мокрой пленки, мкм	Толщина сухой пленки, мкм	Теоретический расход, г/м <sup>2</sup>
180 (200)*	80	240 (190)*
220	100	300

\* для металлизированных расцветок

### **Теоретический расход**

1 сл. 80 мкм - 240 г/м<sup>2</sup>

(190 г/м<sup>2</sup>)\* для металлизированных расцветок

### **Температура проведения работ**

Оптимальная от 5 до 30°С

### **Относительная влажность**

Не выше 80%

### **Очистка оборудования**

Разбавитель Prodecor 1K-01,

Разбавитель Prodecor 1K-01 металлик, сольвент, о-ксилол

### **Стандартная упаковка**

Стальной барабан - 50 кг, ведро – 20 кг (17 кг)\*

### **Срок годности при хранении**

12 месяцев с даты изготовления

Подробная информация по расцветкам с металлизированным эффектом представлена в отдельном техническом листе (TDS)