

### НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

**ФЕРРА-ЭП-0010** - эпоксидный двухкомпонентный материал многофункционального назначения с высокими защитными свойствами, высоким сухим остатком и высокой степенью наполнения. Шпатлевка ЭП-0010 без разведения используется для выравнивания и заполнения дефектов поверхности загрунтованных и незагрунтованных металлических и неметаллических поверхностей перед их окраской.

При разведении ЭП-0010 используется в качестве грунтовки изолирующего типа под эпоксидные материалы в системах химстойких покрытий при антикоррозионной защите металлоконструкций и оборудования различного назначения. Применяется при окраске изделий машиностроения, транспортных средств, цистерн, судов, гидротехнических сооружений, металлических конструкций мостов, внутренней и наружной поверхности емкостей для хранения и транспортировки нефти и нефтепродуктов.

Возможно использование в качестве самостоятельного покрытия красно-коричневого цвета на открытом воздухе в зонах умеренного и холодного климата в условиях повышенной влажности, при прямом контакте с водой в условиях погружения.

Поставляется в двухупаковочном исполнении: основа красно-коричневого цвета (компонент А) и отвердитель (компонент В). Фасовка производится с учетом требуемого соотношения компонентов: на каждое тарное место компонента А поставляется тарное место компонента В.

Смешивание основы и отвердителя осуществляется непосредственно перед нанесением материала в пропорциях, указанных в паспорте на конкретную партию продукта.

Выдерживает воздействие температур до +120°C.

### ОСОБЕННОСТИ

- Широкая область применения
- Высокие защитные свойства
- Загущенное исполнение. Большая толщина нестекающего мокрого слоя

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

<b>Внешний вид покрытия</b>	Поверхность должна быть ровной, однородной, без пузырей, трещин, крупинок нерастертого пигмента и механических включений.
<b>Цвет</b>	Красно-коричневый. Оттенки не нормированы.
<b>Время высыхания</b>	При 20±2°C и относительной влажности воздуха 80%, высыхание до степени 3 - не более 24 часов При 65-70°C – высыхание до степени 3 – 7 часов
<b>Массовая доля сухих и нелетучих пленкообразующих веществ, % масс,</b>	не менее 90
<b>Способность шлифоваться</b>	Шпатлевка должна шлифоваться водостойкой шлифовальной шкуркой с водой.
<b>Плотность</b>	1,4-1,5 кг/л
<b>Теоретический расход на один слой толщиной 100 мкм</b>	220-250 г
<b>Прочность при ударе</b>	Не менее 40
<b>Условная вязкость по ВЗ-246 (4)</b>	Не менее 45 сек. по ГОСТ 28379-89. Нарастание вязкости в процессе хранения не является браковочным признаком. Возможно тиксотропное исполнение.
<b>Рекомендуемое количество слоев</b>	Количество слоев определяется способом нанесения и требуемой толщиной слоя согласно схеме покрытия.
<b>Разбавитель</b>	Ксилол, сольвент, Р-4, Р-5, Р-5-А, смесь сольвента с ацетоном
<b>Комплектность</b>	Строго согласно паспорту на конкретную партию продукта
<b>Жизнеспособность</b>	Не менее 4 часов при 20±2°C
<b>Фасовка</b>	Банки и ведра жестяные 1, 3, 10, 20, 25, 50 кг (комплект основа плюс отвердитель).
<b>Хранение</b>	Срок хранения 1 год в оригинальной неповрежденной таре изготовителя. Хранить в герметичной таре в сухом прохладном месте при температуре не выше +30°C. Не нагревать! Обеспечить сохранность комплектации материала при хранении.

## **РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

### **УСЛОВИЯ ОКРАСКИ**

ЭП-0010 наносят на подготовленную и загрунтованную поверхность металла при температуре окружающего воздуха +10 - +35°C и относительной влажности воздуха не более 80%. Для исключения конденсации влаги температура поверхности должна быть не менее чем на 3°C выше точки росы. Исключить попадание влаги, пыли и прочих загрязнений в процессе отверждения покрытия. При необходимости нанесения эпоксидных материалов при пониженных температурах производится их комплектация специальными отвердителями. В жару работать на теневой стороне конструкций.

### **ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ**

Подготовить окрашиваемую поверхность. Заусенцы, набрызг, шлаки от сварки должны быть полностью удалены. Острые кромки следует закруглить до радиуса не менее 2мм. Зачистить сварные швы. Металл должен быть сухим, очищенным от пыли, грязи, предыдущих покрытий, жировых загрязнений, ржавчины, окислы. Требуемая степень подготовки поверхности Sa 2 1/2 по ISO 8501.1 или степень очистки 1,2 по ГОСТ 9.402.

### **ПРИГОТОВЛЕНИЕ КОМПОЗИЦИИ**

Перед применением хорошо перемешать компонент А до однородного состояния. Для приготовления композиции отвердитель (компонент Б) количественно перенести в емкость с компонентом А. При неполном использовании тарного места смешать компоненты строго в соотношении, указанном в документе о качестве на конкретную партию продукта. Хорошо перемешать смесь в течение не менее 5-10 мин. Выдержать 20 мин. Еще раз хорошо перемешать. При необходимости довести композицию до требуемой рабочей вязкости сольвентом, ксилолом или их смесью с ацетоном, растворителями Р-4, Р-5. Степень разведения определяется методом нанесения и исходной вязкостью композиции. Приготовленную композицию использовать в течение 4 часов.

### **ТЕХНИКА НАНЕСЕНИЯ**

Выравнивающие работы выполняются шпателем с последующей шлифовкой высохшего слоя.

При окрасочных работах предпочтительный метод нанесения - безвоздушное распыление. Допускается окраска небольших объектов пневматическим распылением или кистью. Кистевое нанесение используется также при полосовом окрашивании труднодоступных и сложно окрашиваемых участков: сварные швы, углы, места сопряжений. Нанести материал на подготовленную поверхность. Время высыхания каждого слоя 16-24 часа в зависимости от толщины покрытия и условий нанесения. Количество и толщина слоев определяются схемой покрытия и техническими характеристиками окрасочного оборудования. Слишком длительная межслойная выдержка ухудшает сцепление между слоями. Если период межслойной выдержки превысил 7 дней, целесообразно произвести легкую шлифовку высохшего слоя перед нанесением последующих слоев покрытия. Покрытие полностью высыхает через 24 часа.

В качестве последующих слоёв могут наноситься все эпоксидные и полиуретановые материалы ФЕРРА. Эксплуатация при полной нагрузке допускается через 7-10 дней.

### **МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ**

Материал огнеопасен! При работе соблюдать правила пожарной безопасности. Не допускается наличие источников открытого огня и искрообразования в непосредственной близости от места проведения окрасочных работ.

При нанесении методами распыления предпринять меры для исключения попадания аэрозоля лакокрасочного материала на прилегающие поверхности и расположенные в непосредственной близости конструкции и предметы, не подлежащие окрашиванию.

Обеспечить эффективную вентиляцию рабочих мест. При работе в замкнутых объемах использовать противогазы с принудительной подачей воздуха!

Токсичен! Содержит ксилол! Вреден при вдыхании и проглатывании. Не принимать пищу и не курить на месте выполнения работ. Избегать контакта с кожей и слизистыми оболочками. Применять надлежащие средства индивидуальной защиты. При попадании на кожу удалить сначала чистой салфеткой, смоченной ацетоном, затем обильно промыть теплой водой с мылом.

## **ПОДРОБНАЯ ИНФОРМАЦИЯ О МАТЕРИАЛАХ, СХЕМАХ ПОКРЫТИЙ И ЗАКЛЮЧЕНИЯХ, ПОДТВЕРЖДАЮЩИХ ЗАЩИТНЫЕ СВОЙСТВА ПОКРЫТИЙ, НА САЙТЕ: [www.ferraantikor.ru](http://www.ferraantikor.ru)**

Производитель не несет ответственности за конечный результат, если на качество покрытий повлияло нарушение настоящей инструкции или иные факторы, находящиеся вне пределов нашего контроля: условия хранения и транспортировки материалов, качество подготовки поверхности, техническая оснащенность и квалификация исполнителя работ, одновременное использование материалов других производителей. Приведенные инструкции носят рекомендательный характер, требуют опытной проверки и не исключают необходимости конкретных технологических проработок на месте выполнения работ. Настоящий лист технической информации отменяет все предыдущие листы технической информации. Приведенные в техническом описании сведения соответствуют времени его издания. Производитель оставляет за собой право изменять технические показатели без ухудшения качества продукта в ходе технического прогресса и по причинам, связанным с развитием производства. При приобретении продукта требуйте последнюю версию технического описания.

Редакция от 12.12.2017

### **ПРОИЗВОДИТЕЛЬ:**

ООО «Фабрика «Краски Хеми», 614000, г. Пермь, ул. Промышленная, д. 59, т./ф. +7(342) 296-35-77, 296-36-77,  
E-mail: [info@kraskichemi.ru](mailto:info@kraskichemi.ru); [www.ferraantikor.ru](http://www.ferraantikor.ru)