

**НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

**ФЕРРА®-ЭП-018** - эпоксидный двухкомпонентный грунт специального назначения на основе эпоксидных смол и антикоррозионных пигментов. Используется при антикоррозионной защите металлоконструкций и оборудования различного назначения: изделий машиностроения, транспортных средств, цистерн, судов, гидротехнических сооружений, металлических конструкций мостов, зданий и сооружений, внутренней и наружной поверхности емкостей для хранения и транспортировки нефти и нефтепродуктов, металлоконструкций и оборудования нефтегазового комплекса, химической промышленности.

Поставляется в двухупаковочном исполнении: основа (компонент А) и отвердитель (компонент В). Фасовка производится с учетом требуемого соотношения компонентов. Смешивание компонентов осуществляется непосредственно перед нанесением материала. Грунт ФЕРРА-ЭП-018 используется в системах покрытий, стойких в условиях воздействия среднеагрессивных и сильноагрессивных атмосферных сред, при контакте с маслами и нефтепродуктами. ФЕРРА-ЭП-018 выдерживает кратковременное воздействие горячей воды и пара и температуры до +100-160°C. Пригоден к эксплуатации в условиях перепада температур от -50°C до +120°C.

**ОСОБЕННОСТИ**

- Высокая защитная способность
- Загущенное исполнение. Большая толщина нестекающего мокрого слоя.
- Возможность нанесения на оцинкованные поверхности
- Высокий сухой остаток
- Хорошая совместимость со всеми марками эмалей ФЕРРА®

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

<b>Внешний вид покрытия</b>	Полуматовое или матовое покрытие без посторонних включений и дефектов		
<b>Цвет</b>	Серый, черный, красно-коричневый. Оттенки не нормированы.		
<b>Время высыхания: при 20±2°C и относительной влажности воздуха 80%</b>	До отлипа	До следующего слоя	Полное высыхание
	<b>В стандартной комплектации</b>		
	6-7.	5-6 час.	не более 12 час.
	<b>В специальной комплектации быстрым отвердителем</b>		
	3-4 час.	3-4 час.	6 часов
<b>Массовая доля сухих и нелетучих пленкообразующих веществ</b>	75±5%		
<b>Объемная доля сухих веществ</b>	60±5%		
<b>Рекомендуемая толщина одного слоя</b>	Мокрого	150-200 мкм	
	Сухого	90-120 мкм	
<b>Удельный вес компонента А</b>	1,45-1,55 кг/л в зависимости от цвета		
<b>Удельный вес композиции</b>	1,38-1,40 кг/л в зависимости от цвета		
<b>Теоретический расход на один слой толщиной 100 мкм</b>	0,230-0,250 кг на метр квадратный		
<b>Условная вязкость компонента А, секунд по ВЗ-246 (4) не менее</b>	160 сек. Возможно тиксотропное исполнение. Нарастание вязкости в процессе хранения не является браковочным признаком.		
<b>Рекомендуемое количество слоев</b>	Количество слоев определяется способом нанесения и требуемой толщиной слоя согласно схеме покрытия.		
<b>Разбавитель</b>	Ксилол, сольвент, толуол		
<b>Очистка инструмента</b>	Ацетон, Р-4, Р-5, сольвент, ксилол и их смеси.		
<b>Комплектность</b>	Компоненты А и В. Соотношение по паспорту на конкретную партию продукта		
<b>Срок годности композиции после смешивания компонентов при температуре 20±2°C (жизнеспособность)</b>	В стандартной комплектации - не менее 4 часов В специальной комплектации - не менее 1,5 часов		
<b>Фасовка</b>	Банки и ведра жестяные 1, 3, 10, 20, 25, 50 кг (Комплект основа грунта с отвердителем)		
<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 при хранении сохранность комплектации материала.		

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

### УСЛОВИЯ ОКРАСКИ

Грунт наносят на подготовленную 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 до 10°C температурах производится их комплектация специальными отвердителями.

### 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, окалины. Требуемая степень подготовки поверхности Sa 2 1/2 по ISO 8501.1 или степень очистки 1,2 по ГОСТ 9.402.

### ПОДГОТОВКА КОМПОЗИЦИИ

Перед применением убедиться, что основа грунта (компонент А) хорошо перемешана и однородна по всему объёму. Для приготовления композиции отвердитель (компонент В) смешать с основой (компонент А) строго в соотношении, указанном в документе о качестве на конкретную партию продукта.

Хорошо перемешать смесь в течение не менее 5-10 мин. Выдержать 5-7 мин. Еще раз хорошо перемешать. При необходимости довести до рабочей вязкости сольвентом, ксилолом. Разведение продляет время жизнеспособности композиции.

Стараться не превышать степень разведения 10 %. Приготовленные композиции использовать в течение периода их жизнеспособности, определяемого маркой отвердителя.

### ТЕХНИКА НАНЕСЕНИЯ

Нанести грунт на подготовленную поверхность. Предпочтительный метод нанесения - безвоздушное распыление. Допускается окраска небольших объектов пневматическим распылением и кистью. Кистевое нанесение используется также при полосовом окрашивании труднодоступных и сложно окрашиваемых участков: сварные швы, углы, места сопряжений.

Параметры сушки зависят от условий нанесения покрытий. Для специальной комплектации грунта :

ТЕМПЕРАТУРА, °С	0	+10	+20	+40
Время высыхания до следующего слоя, час.	10	8	2	1,5
до степени 3, час	26	20	6	3

Покрытие высыхает до состояния, пригодного к транспортировке и складированию, через 24 часа. Эксплуатация при полной нагрузке, включая химические воздействия агрессивных сред через 7-10 дней.

Количество и толщина слоев определяются утвержденной схемой покрытия и техническими характеристиками окрасочного оборудования. Слишком длительная межслойная выдержка ухудшает сцепление между слоями. Если период межслойной выдержки превысил 72 часа, целесообразно произвести легкую шлифовку высохшего грунтовочного слоя перед нанесением последующих слоев покрытия.

### 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», 614065, 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)