

# арт. 7236

## Антикоррозионная мастика Вектор 1214 черный, 10 кг

### ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Для формирования долговечных комплексных защитных покрытий на металлических и минеральных основаниях путем окрашивания.

Обладают высокой химической стойкостью. Предлагаемые материалы не требуют специальной подготовки поверхности (дробеструйной или пескоструйной обработки, применения преобразователей ржавчины и т.п.). Для сверхдлительной защиты металла в условиях повышенных механических, химических и термоциклических нагрузок используется в качестве покровного/финишного слоя в комплексных терморезистивных покрытиях металлических конструкций и трубопроводов по грунтовочному слою мастик "Вектор 1025", "Вектор 1236".

Области применения: защита всех видов трубопроводов (в том числе трубопроводов тепловых сетей); защита любых металлических, бетонных и железобетонных конструкций от атмосферной коррозии; защита металлических, бетонных и железобетонных конструкций от высокоагрессивных сред (растворы кислот, щелочей, растворителей и нефтепродуктов); защита внутренних и внешних поверхностей судов и гидросооружений, в том числе на поверхностях ниже ватерлинии, непосредственно контактирующих с водой (в том числе с морской водой).

Цвет: черный.

Основания: металл черный; металл цветной.



### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Адгезия по методу решетчатых надрезов, балл	1
Вязкость после добавления 10% растворителя ВЗ-4, сек	25-30
Вязкость после смешивания компонентов ВЗ-4, сек	55-60
Единица упаковки	комплект
Жизнеспособность, ч	> 4
Интервал межслойной сушки, ч	< 5
Прочность пленки при ударе, см	100
Прочность покрытия при разрыве, МПа	0.8
Прочность при ударе при +20С, Дж	7.9
Прочность при ударе при +40С; Дж	8.3

Прочность при ударе при -40С, Дж	3.2
Растворители в составе	ксилол, сольвент
Расход при однослойном нанесении на бетон, г/м2	200-350
Расход при однослойном нанесении на металл, г/м2	100-120
Режим сушки	естественная воздушная
Сухой остаток, %	75
Термостойкость, С	-60...+180
Толщина одного слоя на бетоне, мкм	80-100
Толщина одного слоя на металле, мкм	50-70
Химическая стойкость, рН	3-14
Эластичность при изгибе, мм	1
ТУ	ТУ 5775-003-17045751-99
Срок хранения, мес	18

## ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ

### ПОДГОТОВКА ОСНОВАНИЯ

Подготовленная к окрашиванию поверхность должна соответствовать St2/Sa2 ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014 (3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80). Подготовка металлических поверхностей заключается в ручном/механическом удалении окалины, слабо сцепленных продуктов коррозии, грязи и, при наличии, старых покрытий, имеющих низкую прочность сцепления с металлом. Сварочные швы и околошовную зону следует зачистить от остатков шлама и сварочных брызг. При наличии на металле органических (масляных, жировых и т.п.) загрязнений, необходимо их удалить путем двукратной протирки поверхности ветошью, смоченной в одном из указанных растворителей: бензин, сольвент, уайт-спирит, растворитель 646. Контроль качества подготовки поверхности осуществляется производителем работ самостоятельно. Наличие на поверхности видимых следов влаги не допускается. Окрашивание поверхности осуществляется не позднее чем через 4 часа после ее подготовки.

### ТРЕБОВАНИЯ К ОСНОВАНИЮ

Мастики «Вектор» наносят на подготовленную поверхность, имеющую температуру, исключающую возможность образования конденсата (на 3 °С выше точки росы). При проведении работ в условиях открытой атмосферы необходимо защитить окрашиваемую поверхность от попадания осадков (влаги) до окончательного формирования (высыхания) защитного покрытия. Оптимальная температура продукции при нанесении составляет 10 – 25 °С. Если предполагается использовать композицию при пониженных температурах, необходимо перед смешиванием выдержать ее компоненты в теплом помещении с температурой 20 – 30 °С не менее 24 часов. В случае нанесения композиций при пониженных температурах время их высыхания увеличивается.

### ПРИГОТОВЛЕНИЕ МАТЕРИАЛА

Для удобства дозирования и смешивания компонентов мастик «Вектор» применяется, как правило, мелкая двухтарная расфасовка, где масса Компонента 1 (первое тарное место) соответствует заданной массе Компонента 2 (второе тарное место). Для получения однородной композиции Компонент 2 предварительно перемешивается (при наличии расслоения). В процессе приготовления пигментированных композиций следует поднять со дна осадок пигмента и тщательно размешать его. После этого Компонент 1 полностью переливается в емкость с Компонентом 2, где и производится их окончательное смешивание. Смешивание компонентов может производиться вручную деревянной веселкой, или с применением аккумуляторной дрели со специальной насадкой. Готовая к применению композиция

должна быть однородной по цвету и консистенции. Дополнительное разбавление композиций не требуется.

## ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ

Нанесение материалов производится путем пневматического или безвоздушного напыления, а также при помощи валиков для антикоррозионных грунтовок или кистей флейц. Способ нанесения выбирается производителем в зависимости от характеристик защищаемого объекта, квалификации персонала и наличия материально-технической базы. При любом способе нанесения следует обеспечить равномерное нанесение материала на защищаемую поверхность. При нанесении напылением производитель работ самостоятельно подбирает режимы нанесения исходя из характеристик окрасочного оборудования. Грунтовочный слой (слои) до нанесения последующего слоя комплексного защитного покрытия сушат при естественной температуре окружающего воздуха до степени 3 по ГОСТ 19007-73 (до отлипа). Рекомендуемый промежуток между нанесением слоев – не более 4 часов. В случае превышения указанного времени следует проверить промежуточный слой на предмет загрязнений (вода, масло, грязь) и, при их наличии, удалить с поверхности чистой сухой ветошью. Эксплуатацию при полной нагрузке рекомендуется начинать при достижении покрытием полного химического высыхания (полимеризации) - через 5-7 дней после отверждения.

## КОНТРОЛЬ ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА ПОКРЫТИЯ

Контроль внешнего вида, толщины и сплошности следует производить в соответствии с требованиями СНиП 3.04.03-85 «Защиты строительных конструкций и сооружений от коррозии». Определение внешнего вида покрытия - визуальным осмотром. Поверхность покрытия должна быть ровной, без посторонних включений. Не допускается наличие подтеков, непрокрасов, механических повреждений, трещин и пузырьков. Определение толщины покрытия - магнитным методом по международному стандарту ИСО 2360. Толщину слоя грунта и покрытия определяют переносными магнитными толщиномерами после нанесения каждого слоя с фиксированием промежуточных толщин в технической документации, принятой на данном предприятии. Толщина грунтовочных слоев покрытия должна составлять 100 – 150 мкм, покровного слоя 50 – 75 мкм. Общая толщина покрытия должна составлять не менее 150 мкм (0,15 миллиметра). Определение адгезии покрытия - методом решетчатых надрезов по международному стандарту ИСО 2409 или ГОСТ 15140-78. На покрытии лезвием безопасной бритвы делается по шесть взаимно перпендикулярных надрезов на всю глубину покрытия на расстояниях 1мм, 2мм или 3 мм при толщине покрытия 60, 60-120 или свыше 120 мкм соответственно. Длина надрезов должна составлять 15-20 мм. При хорошем сцеплении покрытия с подложкой не должно происходить отслоения образовавшихся ячеек от металла. Поврежденное место закрашивается.

## МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Внимание! Работы с материалами марки «Вектор» проводить согласно требованию техники безопасности при работе с лакокрасочными материалами.

## УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ

Мастика поставляется в виде двух упаковочного комплекта общим весом 10 кг. Рекомендуется хранение в сухом и проветриваемом помещении при температуре от +5 до +25 °С. Допускается хранение при минусовой температуре, перед применением требуется выдержать ее компоненты в теплом помещении с температурой 20 – 30 °С не менее 24 часов.

## ВОЗДЕЙСТВИЕ НА ОКРУЖАЮЩУЮ СРЕДУ

Не допускать попадания в канализацию, почву и грунтовые воды.