

**Характеристика изделия**  
ТУ-2388-003-81212828-2013

**"ЗИМПРИМПРОМ"**  
**защитный материал**

## **ТИП**

"ЗИМПРИМПРОМ" – защитный материал, представляющий собой суспензию пигментов и функциональных наполнителей в лаке на основе модифицированного каучуками алкида, с добавлением целевых технологических добавок, обладающий уникальными свойствами.

## **ПРИМЕНЕНИЕ**

Покрытие на основе материала "ЗИМПРИМПРОМ" рекомендуется для долговременной защиты от коррозии металлических, бетонных и железобетонных поверхностей, эксплуатируемых снаружи и внутри помещений всех типов зданий и сооружений, наружной поверхности стальных труб и резервуаров, дорожных ограждений, мостовых металлоконструкций, железнодорожных мостов, опор линий электропередач, а также для гидроизоляции зданий и подземных сооружений, тоннелей, гидротехнических сооружений, железобетонных водоводов, градирен и т.д. Покрытие на основе материала "ЗИМПРИМПРОМ" обеспечивает защиту от коррозии металлических, бетонных и железобетонных поверхностей на срок до 15 лет. Температурный режим эксплуатации покрытий на основе материала "ЗИМПРИМПРОМ" – от -60 °С до +100 °С.

## **СПЕЦСВОЙСТВА**

- Защита прокорродировавшего и чистого металла;
- Не нужна предварительная грунтовка поверхности;
- Толстослойное покрытие за один проход;
- Повышенная атмосферостойкость;
- Высокая химическая стойкость покрытия к агрессивным парам и газам, нефтепродуктам, кислотам и щелочам;
- Эластичное покрытие;
- Длительный срок службы покрытия;
- Экологичность, нетоксичность;
- Колеровка в любой цвет (каталоги RAL и др.).

---

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

<b>Цвет</b>	Любой по каталогам
<b>Блеск</b>	Матовый
<b>Адгезия пленки, баллов, не более</b>	1
<b>Массовая доля нелетучих веществ, %, не менее</b>	52
<b>Испытания материала на тиксиотропность, 2 мин</b>	Выдерживает
<b>Плотность (20±2 °С) кг/дм<sup>3</sup></b>	1,1-1,3
<b>Эластичность покрытия при изгибе, мм, не более</b>	1
<b>Стойкость к абразивному износу, кг/мм, не менее</b>	1,5

---

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

- Подготовка поверхности** Все поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от посторонних веществ, препятствующих адгезии.
- Стальные поверхности*  
Тщательная очистка вручную и электроинструментами (по ИСО 8501- 1 до степени St2). В труднодоступных местах допускаются остатки плотносцепленной ржавчины толщиной не более 100 мкм.
- Алюминиевые, цинковые поверхности, а также поверхности из нержавеющей стали*  
Легкая механизированная очистка для придания поверхности шероховатости.
- Загрунтованные и ранее окрашенные поверхности*  
Рекомендуется применять согласованные с производителем предварительные покрытия. Убедиться в совместимости материала с предыдущим покрытием. Предыдущее покрытие должно быть неповрежденным и иметь хорошую адгезию к подложке (не более 1).
- Бетонная поверхность*  
В соответствии с требованиями СНиП 3.04.03-85. Поверхность должна быть прочная, сухая, без пыли, песка, отслоений, грязи, масел и жиров. Для улучшения адгезии материала к бетону рекомендуется предварительное грунтование бетонных конструкций защитным лаком ПОЛИУРЛАК.  
Рекомендуется провести протравку поверхности перед окраской составом ФОСФАМИТ.
- Нанесение** Температура окружающего воздуха, поверхности и самого материала от +5 °С до +30 °С. Относительная влажность не более 85 %. Следить, чтобы температура поверхности превышала минимум на 30 С точку росы. Окрашивание следует производить, по возможности, в безветренную погоду. При скорости ветра более 10 м/с окрасочные работы производить не рекомендуется.
- Подготовка материала** Перед применением материал рекомендуется перемешать. Длительного перемешивания не требуется.
- Способ нанесения** Безвоздушное или пневматическое распыление, кисть, валик. При безвоздушном распылении давление на выходе должно быть не менее 120 атм. Калибр сопла безвоздушного распыления 0,015"-0,027" в зависимости от производительности оборудования; угол распыления сопла выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции. При нанесении материала пневматическим распылением давление на выходе 2,5-4 атм. Диаметр сопла 1,2-2,2 мм. Толщина кисти – 100-125 мкм (4-5 mils), валика – 75-100 мкм (3-4 mils)

**Разбавление материала** Растворитель TDR. Процент разбавления – не более 30% по массе. При значительном разбавлении материала возможно снижение защитных и декоративных свойств готового покрытия

**Теоретический расход** Практический расход зависит от конфигурации окрашиваемой поверхности, качества подготовки поверхности (шероховатость), применяемого метода окрашивания, применяемого окрасочного оборудования, квалификации персонала, погодных условий (ветер), цвета материала и окончательно уточняется на месте проведения работ.

Рекомендуемая толщина однослойного покрытия, мкм		Теоретический расход
сухого	мокрого	г/м <sup>2</sup>
150	370	360
200	500	480
250	620	600

**Время высыхания** Время высыхания однослойного покрытия толщиной 200 мкм\*

ЗИМПРИМПРОМ	+5 °С	+10 °С	+20 °С	+35 °С	+60 °С
от пыли	5	4	3	2	0,2
на отлип	10	8	5	2	0,5
до степени 3, ч	36	30	24	8	2

\*Время практического высыхания зависит от толщины покрытия, температуры, относительной влажности воздуха и вентиляции.

**Межслойная сушка**

	+5 °С	+10 °С	+20 °С	+35 °С	+60 °С
минимальная	10	8	5	3	0,5
максимальная	без ограничений				

**Нанесение следующего слоя** ЗИМПРИМПРОМ. Другой материал – по запросу. Обязательно соблюдайте правила межслойной сушки.

**Разбавитель, очистка** Стандартный разбавитель TDR

**Прекращение работы** Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем TDR. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После прекращения работ возобновление окраски производится свежесмешанным комплектом.

<b>Промывка</b>	Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем TDR. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывки зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.
<b>Меры безопасности</b>	Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации, сведениями о безопасности продукта (MSDS) и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску. Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды. В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.
<b>Упаковка</b>	Евроведра 28 кг, металлические барабаны 40 кг
<b>Транспортировка</b>	Транспортировать при температуре от -30 °С до +30 °С, без воздействия прямых солнечных лучей. В случае замерзания рекомендуется перед применением выдержать тару с материалом в помещении до достижения температуры материала от +5 °С до +30 °С. При хранении материала допускается незначительное увеличение вязкости
<b>Хранение</b>	Гарантийный срок хранения - 12 месяцев со дня изготовления. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня. Во время хранения избегать замораживания.
<b>Меры безопасности</b>	При применении материала ЗИМПРИМПРОМ должны строго соблюдаться требования стандартов по технике безопасности работ, правил пожарной безопасности, промышленной санитарии. Работы производить при хорошей вентиляции с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. Более подробная информация об опасных компонентах и мерах безопасности приведена в паспорте безопасности, который предоставляется по запросу.

---

Copyright © Альп Эмаль

<http://color-paints.ru/>

[www.3115050.ru](http://www.3115050.ru)

Эксклюзивный производитель ЛКМ необычных цветов для промышленности России

ЗАО «АЛЬП ЭМАЛЬ»