

Элакор-ЭД Грунт-АКЗ – двухкомпонентная эпоксидная антикоррозионная Грунт-Эмаль.
с высокой атмосферной, антикоррозионной и химической стойкостью (ТУ 20.30.22-015-18891264-2018).

Базовые цвета: Серый (RAL7035), Коричневый (RAL3009); Зеленый (RAL6011); Черный.
(Под заказ могут изготавливаться другие цвета).

Блеск - полуматовый.

Грунт-АКЗ прошел испытания в независимой (аккредитованной) лаборатории:

Прогнозируемый срок службы в условиях эксплуатации УХЛ-1 (ГОСТ 9.401-2018) – **25 лет.**
Прогнозируемый срок службы для категорий атмосферной коррозии: С4, С5-1, С5-М – **15 лет.**

Состав: эпоксидная смола, отвердители, растворители, антикоррозионный пигмент (фосфат цинка), цветовые пигменты, функциональные добавки.

Назначение.

- Грунтование при устройстве антикоррозионных покрытий.
- Самостоятельное антикоррозионное покрытие.

Для нанесения на поверхности:

Стали углеродистые и низколегированные, стали оцинкованные, чугун; алюминий и его сплавы; медь и её сплавы.

Для эксплуатации: на открытом воздухе и в помещениях.

Элакор-ЭД Грунт-АКЗ (Грунт-Эмаль) применяется в следующих системах покрытий:

- Грунт-АКЗ, 1-2* слоя – как самостоятельное покрытие (без воздействия прямых солнечных лучей).
 - Грунт-АКЗ, 1-2* слоя + Элакор-ПУ Люкс Эмаль-Т, 1 слой (дополнительная УФ-стойкость и атмосферостойкость).
 - Грунт-АКЗ, 1 слой + Огнезащитное покрытие + (если требуется) Элакор-ПУ Люкс Эмаль-Т.
- (* - количество слоёв определяется требуемым уровнем антикоррозионной защиты)

Важные преимущества Элакор-ЭД Грунт-АКЗ.

- Высокая антикоррозионная и атмосферная стойкость
- Возможность применения Грунт-АКЗ как самостоятельного покрытия.
- Оптимальные технологические свойства – удобство нанесения, простота контроля и т.п.
- Длительная эксплуатация без ремонта.

ПРИМЕНЕНИЕ

Условия нанесения.

- Температура воздуха и поверхности: оптимальная: +15...+23°C; допустимая: +3...+30°C.
- Температура материала: оптимальная: +15...+20°C; допустимая: +10...+25°C.
- Относительная влажность воздуха - не более 80%.
- Температура воздух / поверхность выше точки Росы на 3°C и более.
- Поверхность металла должна быть сухой.

Подготовка поверхности.

- Для максимальной антикоррозионной и атмосферной защиты – очистка до степени 1 по ГОСТ 9.402.
- Для других условий эксплуатации - допускается очистка до степени 2 или 3 по ГОСТ 9.402.
- Методы очистки: пескоструйная или дробеструйная очистка. Шероховатость поверхности - не более Rz60.
- Обеспыливание поверхности.
- Обезжиривание поверхности (растворители: 646, или ксилол, или бутилацетат, или аналоги).

Нанесение (более подробно см. в инструкциях на конкретное покрытие).

Внимание! Если используется не полный комплект – сначала перемешайте комп. «А»
и только после этого отлейте необходимое количество. Компоненты взвешивать на весах.

Смешивание компонентов: Использовать миксер для красок, частота вращения 400-600об/мин.
Тщательно перемешать комп. «А» (ок. 1 мин.). При перемешивании постепенно влить компонент Б.
Тщательно перемешать по всему объему тары до полностью однородного состояния, около 3 мин.
Смешанный материал использовать в течение не более 50 мин.

Способы нанесения:

- Основное: безвоздушное распыление - разбавитель НЕ требуется.
 - Дополнительные: валики, кисти; воздушное распыление - добавить 5-10% ксилола или бутилацетата.
- Нормальный технологический расход на слой - 120-170г/м² - соответственно, расчетная толщина: 59-83мкм.
Сушка до нанесения следующего слоя (или нанесения Люкс Эмаль-Т, или огнезащитных составов): 8-12 часов.

Очистка инструмента. Не отвержденный Грунт-АКЗ можно удалить при помощи практически любых органических растворителей (646, ксилол, сольвент и т.п.). Отвержденный Грунт можно удалить только механическим способом.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Элакор-ЭД Грунт-АКЗ (Грунт-Эмаль) - рекомендации / требования при нанесении

Показатель	Значение
Максимальный расход за 1 слой при нанесении на вертикальную поверхность	350г (171мкм)
Толщина сухого слоя при расходе 100г/м ²	49мкм
Рекомендуемый средний расход на 1слой	165г/м ²
Средняя толщина мокрого слоя при рекомендованном расходе	110мкм
Средняя толщина сухого слоя при рекомендованном расходе	80мкм
Форсированная сушка	Допускается. Температура не более +80°С. Время высыхания до степени 3: при +60°С – 2-3 часа; при +80°С – 1-1,5 часа.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Свойства до отверждения.

Показатель	Значение	Метод испытаний
Внешний вид: Компонент А Компонент Б	Коричневая жидкость Прозрачная желтоватая жидкость	
Соотношение компонентов А:Б по массе	8 : 1	
Плотность смеси (А+Б) при +20°С, кг/л	1,48 ± 0,02	
Вязкость смеси (А+Б) по ВЗ-4 / ВЗ-6 при +20°С, сек	46 / 14	ГОСТ 8420
Жизнеспособность смеси (А+Б), при +20°С, мин, не менее	50	
Массовая доля нелетучих (массовый сухой остаток), %, не менее	84	ГОСТ 17537
Объемная доля нелетучих (объемный сухой остаток), %, не менее	73	ГОСТ 17537
Время высыхания до степени 3 при +20°С, ОВВ 65%	не более 8 час	ГОСТ 19007

Свойства после отверждения.

Показатель	Значение	Метод испытаний
Внешний вид:	Коричневая жидкость Прозрачная желтоватая жидкость	
Температурный диапазон эксплуатации	минус 60°С...+60°С	
Адгезия покрытия к стали до и после климатических испытаний	1 балл	ГОСТ 32702-2014, прил.А
Водопоглощение пленки, %	не более 0,1	
Прочность пленки при ударе, У-2М, не менее	80см	ГОСТ 4765
Твердость пленки, Шор тип D, при +20°С, на 28 сутки	80-85	ГОСТ 24621 (ISO 868)
Эластичность пленки	не более 10мм	ГОСТ 6806

Химическая стойкость.

Отвержденный Элакор-ЭД Грунт-АКЗ стоек к постоянному и переменному контакту с веществами:

- вода; растворы солей и щелочей любой концентрации;
- растворы кислот с концентрацией до 10-20%;
- масла и жиры всех видов - минеральные, синтетические, органические;
- органические растворители, бензин, дизтопливо и т.п.

Более подробные данные по хим. стойкости – по запросу.

ФАСОВКА, ХРАНЕНИЕ

Фасовка:

Компонент «А»	+ Компонент «Б»	= Итого Комплект
метал. ведро 12кг	+ п/п канистра 1,5кг	= 13,5кг
метал. ведро 24кг	+ п/п канистра 3кг	= 27кг

Образец: 0,8кг + 0,1кг = 0,9кг

Гарантийный срок хранения в таре производителя – 8мес.

Хранить и транспортировать при температуре от 0°С до +25°С.