

«ВЕКТОР 1025»

ТУ 20.30.12-026-37491760-2023 (Взамен ТУ 5775-004-17045751-99)

Двухкомпонентное лакокрасочное покрытие холодного отверждения

Цвет: красно-коричневый

Поставляется как комплект из двух компонентов

(компонент 2 – пигментированная основа; компонент 1 – отвердитель).

НАЗНАЧЕНИЕ

Мастика «Вектор 1025» предназначен для защиты от коррозии и гидроизоляции металлических конструкций, трубопроводов, технологического оборудования.

Преимущества покрытия

- Повышенная износостойкость и стойкость к механическим нагрузкам
- Стойкость к воздействию агрессивных сред
- Химическая стойкость
- Высокая адгезия
- Эластичность покрытия
- Водостойкость
- Простота нанесения

СФЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

Применяется для антикоррозионной защиты металлических конструкций, эксплуатируемых в агрессивных окружающих условиях. Используется как грунтовочный слой в системах с мастиками «Вектор 1214» и «Вектор 1236».

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Показатель	Значение	Метод испытания
<i>Показатели до отверждения</i>		
Внешний вид: Компонент 1 Компонент 2	Прозрачная желто-коричневая вязкая жидкость Красно-коричневая суспензия	-
Вязкость смеси (к1+к2) по ВЗ-246 сопло 4 мм при 20 °С, сек	50-55	ГОСТ 8420
Жизнеспособность при 20 °С, ч, не менее	3	ГОСТ 27271
Время высыхания до степени 3 (по ГОСТ 19007) при 20 °С, ч, не более	4	ГОСТ 19007
Массовая доля нелетучих веществ (сухой остаток), %, не менее	70	ГОСТ 17537
Сушка покрытия	естественная	-
<i>Показатели покрытия после отверждения</i>		
Внешний вид	Красно-коричневая пленка	-

Набор полной прочности, сут	5	-
Прочность пленки при ударе, см, не менее	50	ГОСТ 4765
Адгезия по методу решетчатых надрезов, балл	1	ГОСТ 15140
Эластичность пленки при изгибе, мм, не более	1	ГОСТ 6806
Термостойкость, до °С	180	ГОСТ Р 53651-2009

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Мастика «Вектор 1025» наносится на предварительно подготовленную металлическую поверхность: поверхность металла должна быть очищена от остатков старого лакокрасочного покрытия, от следов масел, коррозии и грязи в соответствии с ГОСТ 9.402. Степень подготовки металлической поверхности должна быть не ниже 3 (ГОСТ 9.402) или не ниже Sa2 (St2) по ГОСТ Р ИСО 8501.

Перед нанесением краски поверхность необходимо предварительно обезжирить для достижения лучшего сцепления материала с поверхностью. В качестве обезжиривателя рекомендуется использовать уайт-спирит, ацетон. Перед нанесением краски следует убедиться в отсутствии следов влаги на поверхности металла.

ПРИГОТОВЛЕНИЕ МАТЕРИАЛА ПЕРЕД НАНЕСЕНИЕМ:

Для приготовления рабочего окрасочного состава сначала необходимо тщательно перемешать компонент 2 строительным миксером или низкооборотной дрелью с насадкой до достижения его однородной консистенции (**перемешивание не менее 2 минут**). Далее компонент 1 выливаем в тару с компонентом 2 и перемешиваем полученную краску **в течение 3-5 минут**, уделяя особое внимание участкам возле стенок тары и днища. Приготовленная краска должна быть однородной по консистенции и цвету.

Важно! Окрашивание следует начинать сразу после смешения двух компонентов, так как жизнеспособность готового окрасочного состава ограничена.

Разбавление окрасочного состава возможно при проведении окрасочных работ при температуре окружающей среды 25-35 °С. Ксилол следует добавлять в количестве не более 5% от массы оставшейся краски в таре.

При отсутствии строительного миксера перемешивание можно проводить с использованием подручных средств, однако **время перемешивания следует увеличить во избежание возникновения непромесов.**

СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ

Ручной, воздушное (пневматическое) распыление, безвоздушное распыление. Работы по подготовке защищаемой поверхности, окрасочного состава и его нанесению должны выполняться персоналом, имеющим соответствующую квалификацию и ознакомленным с настоящей Инструкцией.

Толщина сухой пленки лакокрасочного покрытия зависит от нанесенной толщины мокрого слоя. Контроль толщины мокрого слоя осуществляется прибором «Гребенка» в нескольких точках окрашенной поверхности. Для получения сухого слоя лакокрасочного покрытия в 40-60 мкм необходимо наносить окрасочный состав толщиной мокрого слоя равной 80 мкм.

1. Механизированное нанесение

При пневматическом распылении дополнительного **разбавления краски не рекомендуется**. Диаметр сопла – от 2,2 до 2,5 мм, давление 3-4 атм.

! Разбавление краски ксилолом возможно после 1-1,5 часа после смешения компонентов, когда окрасочный состав набрал значительную вязкость!

Практический расход краски при пневматическом распылении зависит от подготовки поверхности, применяемого оборудования и подобранного диаметра сопла, рабочего давления подачи материала. При расчете требуемого материала необходимо учитывать технологические потери краски при распылении.

2. Ручное нанесение

Покрытие может наноситься с использованием кистей и валика. Предварительного **разбавления не требуется**. Контроль толщины мокрого слоя необходимо осуществлять прибором «Гребенка» в нескольких точках окрашенной поверхности.

Растворитель для промывки оборудования: ксилол.

УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ

- ✓ Температура воздуха при нанесении должна быть не ниже 5 °С.
- ✓ Температура поверхности металла при нанесении от 5 до 90 °С.
- ✓ Относительная влажность воздуха должна быть не более 80 %.
- ✓ Для исключения конденсации влаги температура поверхности должна быть выше точки росы не менее, чем на 3 °С.
- ✓ Мастику «Вектор 1025» нельзя наносить при неблагоприятных погодных условиях (дождь, роса).
- ✓ При нанесении в закрытых помещениях для улучшения испарения и удаления растворителей необходимо обеспечить эффективную приточно-вытяжную вентиляцию.
- ✓ Межслойная выдержка материала при перекрытии другими окрасочными составами не должна превышать 24 часа. Наилучшая адгезия достигается при перекрытии через 6-7 часов. При наличии на окрашиваемой поверхности следов пыли и грязи, поверхность необходимо предварительно очистить и обезжирить.

УПАКОВКА

Материалы поставляются комплектно:

Комплект 10 кг	
Компонент 1	3 кг
Компонент 2	7 кг
Комплект 3 кг	
Компонент 1	0,9 кг
Компонент 2	2,1 кг
Комплект 1 кг	
Компонент 1	0,3 кг
Компонент 2	0,7 кг

ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Компоненты хранить в закрытой заводской таре в сухом помещении вдали от источников тепла, огня и попадания прямых солнечных лучей при температуре 5 – 35 °С.

Срок годности – 12 месяцев со дня изготовления в таре изготовителя.

Транспортировка возможно всеми видами транспорта при температурах от -10 °С до +35 °С.

Важно! При применении материала при температурах ниже 5 °С необходимо предварительное выдерживание компонентов краски в теплом помещении в течение 12 часов.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ

В процессе работы с окрасочным составом «Вектор 1025» помещение должно проветриваться. Рекомендуется использовать защитные очки, респираторы, костюм для окрасочных работ и резиновые перчатки. При попадании состава на кожу необходимо удалить его тканью, смоченной в ацетоне, затем промыть большим количеством воды.

ОТВЕТСТВЕННОСТЬ

При отсутствии проведения работ по подготовке рабочей поверхности согласно данной инструкции, возможно возникновение дефектов покрытия, за которые компания-производитель ответственности не несет.

Важно! Производитель не несет ответственность за использование материала не по инструкции. Перед использованием «Вектор 1025» рекомендуется внимательно изучить инструкцию по нанесению.