



## Армотанк К06

ТУ 2312-019-23354769-2014

<b>ТИП</b>	Двухкомпонентная эпоксидная грунтовка		
<b>РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ</b>	Применяется в качестве грунтовочного слоя в различных окрасочных системах, для антикоррозионной защиты конструкций из стали, алюминивно-магниевых и титановых сплавов, эксплуатирующихся в различных климатических условиях.		
<b>ОПИСАНИЕ</b>	- Обладает высокими антикоррозионными свойствами; - Высокая адгезия к цветным металлам; - Температура эксплуатации – от минус 60 до плюс 60 °С.		
<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>  1) практический расход зависит от толщины слоя, метода и условий нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия  2) толщина одного слоя на вертикальной поверхности зависит от степени разбавления материала, температуры, метода нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия	Цвет, внешний вид	Серый ровный однородный	
	Объёмная доля нелетучих веществ	45%±3 %	
	Удельный вес:	1,36 кг/л	
	Время высыхания до степени 3 при +20°С	не менее 6 часов	
	Жизнеспособность	не менее 24 часов	
	Толщина сухой плёнки	60-80 мкм	
	Толщина мокрой плёнки	133-177 мкм	
	Теоретический расход	0,240 кг/м <sup>2</sup> , 4,2 м <sup>2</sup> /кг (80 мкм)	
	Количество слоев	1-2	
<b>РАЗБАВИТЕЛЬ</b>	Растворитель 061		
<b>СООТНОШЕНИЕ КОМПОНЕНТОВ</b>	Компоненты	Основной компонент	Отвердитель А 1106
	Соотношение, % по массе	100	12
	Комплектность поставки, кг	20	2,4
<b>ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТОВ</b>	Оборудование следует промывать растворителем 061, толуолом, ксилолом, Р-4, 646.		
<b>СРОК ГОДНОСТИ</b>	Срок годности основы и отвердителя при хранении – 6 месяцев с момента изготовления при соблюдении всех условий хранения. Основа и отвердитель должны храниться в закрытой таре в сухом помещении, предохраняемом от прямого воздействия солнечных лучей и влаги при температуре от минус 40°С до плюс 40°С.		



## ПОДГОТОВКА

<b>ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ К МЕТАЛЛУ</b>	Поверхность изделия не должна иметь заусенцев, острых кромок (радиусом менее 2 мм), сварочных брызг, подрезов от сварки, следов резки, остатков флюса.
<b>ОБЕЗЖИРИВАНИЕ</b>	<p>Обезжиривание поверхности производить растворителями: 061, толуолом, ксилолом, ацетоном, Р-4, Р-5, 646.</p> <p>Степень обезжиривания определяется согласно ГОСТ 9.402 и должна соответствовать первой степени (отсутствие масляного пятна на фильтровальной бумаге при испытании капельным методом).</p> <p><b>Запрещается использование уайт-спирита, сольвента, бензина!</b></p>
<b>ОЧИСТКА ПОВЕРХНОСТИ</b>	<p>Очистка поверхности от окислов производится до степени 2 по ГОСТ 9.402-2004 (таблица 9) или степени Sa 2½ по ИСО 8501-1:2007, т.е. при осмотре невооруженным глазом не должна обнаруживаться окалина, ржавчина, пригар, остатки формовочной смеси и другие неметаллические слои.</p> <p>В случае невозможности применения абразивоструйной очистки на объекте, допускается очистка поверхности металла до степени 2 по ГОСТ 9.402 или степени St 3 по ISO 8501-1 механизированным инструментом. Данный метод подготовки металла обеспечивает худшую чистоту и рельеф поверхности по сравнению с абразивоструйной очисткой.</p> <p>Разрыв во времени между подготовкой поверхности и нанесением лакокрасочного материала составляет:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– <b>6 часов на открытом воздухе;</b></li><li>– <b>24 часа при работе внутри помещения.</b></li></ul>
<b>ШЕРОХОВАТОСТЬ ПОВЕРХНОСТИ</b>	Шероховатость очищенной поверхности Rz (ГОСТ 2789-73) должна быть не более 40-60 мкм. При превышении шероховатости требуется нанести дополнительный слой материала.
<b>ОБЕСПЫЛИВАНИЕ</b>	После очистки поверхность необходимо обеспылить промышленным пылесосом или сжатым воздухом без содержания масла и влаги. Контроль степени обеспыливания поверхности производится согласно ISO 8502-3. Степень обеспыливания должна быть не хуже второй.
<b>ПОКРЫВНОЙ СЛОЙ</b>	В качестве покрывного слоя допускается применять эпоксидные и уретановые типы ЛКМ.
<b>ПОДГОТОВКА МАТЕРИАЛА</b>	<p>Перед применением основа перемешивается в таре завода-изготовителя пневмо или электромиксером не менее 5 минут до полного исчезновения осадка и однородности по всему объему. В основу вливается расчетное количество отвердителя незамедлительно перемешивается пневмо- или электромиксером после чего выдерживается в течение 20 минут.</p> <p><b>Жизнеспособность материала с введенным отвердителем при 20 °С – не менее 24 ч.</b></p> <p>В холодное время года основу материала и отвердитель необходимо выдержать в теплом помещении – 24 ч. при температуре 15-20 °С.</p>



## РАЗБАВЛЕНИЕ

При положительных температурах окружающей среды разбавление материала не требуется. При необходимости применяется растворитель 061, но не более 10 %. Увеличение разбавления материала может привести к снижению толщины покрытия.

## УСЛОВИЯ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Температура окружающей среды:  
– методы распыления от плюс 5 до 30°C;  
– относительная влажность воздуха не более 80%;  
– температура окрашиваемой поверхности должна быть на 3°C выше точки росы.  
Запрещается производить окрашивание:  
– по влажной поверхности, льду, снегу;  
– во время осадков, тумана;  
– методами распыления при скорости ветра более 10 м/сек.

## ОТРИЦАТЕЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА

**При отрицательных температурах обезжиривание после подготовки поверхности производить обязательно ацетоном или Р-4, Р-5**

## НАНЕСЕНИЕ

**СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ** Безвоздушное или пневматическое распыление, кисть, валик.

### Безвоздушное распыление:

Рабочее давление:	100-180 бар
Диаметр сопла распылителя:	0,015...0,019" (0,38...0,48 мм)
Расстояние от сопла до поверхности	40...70 см

Угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой поверхности.

### Пневматическое распыление:

Рабочее давление:	1,5-2,5 кгс/см <sup>2</sup>
Диаметр сопла распылителя:	1,8-2,2 мм
Расстояние от сопла до поверхности	100...200мм

При нанесении вручную в зависимости от площади окрашиваемой конструкции и конфигурации используются валики и кисти различных размеров и форм.

При наличии на поверхности сварных швов, торцевых кромок, болтовых и гаечных соединений, труднодоступных мест необходимо обязательно произвести перед окрашиванием всей поверхности нанесение материала в виде «полосового слоя» кистью.

## НАНЕСЕНИЕ

В момент нанесения на поверхности в диаметре отпечатка факела должна образовываться ровная «мокрая» плёнка, без пропусков, наплывов и потёков.

Производство малярных работ на больших площадях во избежание видимых стыков необходимо осуществлять за один проход и с использованием материала одной партии.



Материал наносится в 1-2 слоя.

Рекомендуемая толщина однослойного покрытия (по сухому слою) – 60-80 мкм (без учёта шероховатости)

При перерывах в работе материал должен храниться в плотно закрытой таре, перед началом работы его необходимо перемешать пневмо- или электромиксером и выдержать не менее 10 минут.

## СУШКА

Время выдержки покрытия на основе материала Армотанк® K06 до набора оптимальных свойств (при 20 °С) – не менее 7 суток  
- Минимальное время выдержки одного слоя (60-80 мкм) покрытия до нанесения следующего слоя при распылении, не менее, чем:

Температура при нанесении, °С	5	20	30
Время выдержки, ч	10	8	6

В зависимости от условий хранения/эксплуатации максимальный интервал перекрытия, в течение которого высохшему слою покрытия не надо придавать дополнительно шероховатость составляет от 30 до 60 дней. Если нанесение финишного слоя производится позже максимально допустимого времени перекрытия после нанесения предыдущего слоя, то проводят проверку межслойной адгезии. При ее недостаточности поверхности необходимо придать шероховатость.

## МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Охрана труда и техники безопасности осуществляется в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.005, ГОСТ 12.3.016 и по техническим документам производителя работ с учётом свойств материала.

При нанесении ЛКМ на открытом воздухе, в помещениях необходимо следить, чтоб рабочая зона хорошо проветривалась. Работники, занятые нанесением покрытия, должны пользоваться резиновыми перчатками, защитными пастами типа «биологические перчатки». Для защиты органов дыхания пользоваться защитными масками, для защиты глаз – защитными очками.

**Категорически запрещается производить нанесение ЛКМ в закрытых не проветриваемых помещениях, ямах, колодцах.**

В помещениях для хранения и производства работ с ЛКМ и растворителями запрещается использование открытого огня (в т.ч. спичек, зажигалок и т. п.), искусственное освещение должно быть во взрывобезопасном исполнении, эти помещения должны быть оснащены приточно-вытяжной вентиляцией и средствами пожаротушения.

Используемое электрооборудование должно иметь надёжное заземление.

При механической обработке поверхности необходимо пользоваться респираторами, рукавицами и защитными очками, а также соблюдать правила безопасной эксплуатации применяемых механизмов и инструментов.

При работе с ЛКМ необходимо соблюдать правила безопасной работы с токсичными и горючими материалами.

**Запрещается:**



---

– в зоне радиусом 25 метров от места ведения работ курить, разводить огонь и производить сварочные работы;

– хранить на рабочем месте более суточного запаса материалов, при этом хранить материалы на рабочем месте следует только в исправной герметичной таре.

В случае загорания ЛКМ необходимо пользоваться следующими средствами пожаротушения: песком, кошмой, асбестовым одеялом, огнетушителем пенным или углекислотным, пенными установками, тонко распылённой водой.

---

## **ПРИМЕНЕНИЕ**

Так как подготовка поверхности, хранение материала, способ и качество нанесения, а так же и условия работ в целом находятся вне нашего влияния и их нельзя полностью предусмотреть заранее, то ответственность за правильное и профессиональное использование материалов лежит на исполнителе работ.

При возникновении вопросов в процессе производства работ обращайтесь к специалистам АО «ПРОМТОРГ»

---