

## ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

---

«Преград ЭПО Гидро» — двухкомпонентная эпоксидная грунт-эмаль с высоким сухим остатком. Толщина нестекающего мокрого слоя до 900 мкм обеспечивает получение толстослойного покрытия. Может колероваться в соответствии с каталогом RAL. Возможно нанесение при отрицательной температуре. Готовое покрытие обладает высокой абразивостойкостью.

## ТИПОВОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

---

Предназначена для защиты наружных поверхностей металлических и бетонных конструкций, эксплуатируемых в средах с различной коррозионной активностью. В том числе конструкций гидротехнических и портовых сооружений общего и специального назначения, подземных пожарных резервуаров, водоводов, шпунтовых и трубошпунтовых свай с последующим погружением в почву, пресную, морскую или слабоминерализованную воду. Применяется в многослойных лакокрасочных системах и в качестве самостоятельного многофункционального покрытия. Рекомендована для объектов нефтегазохимической отрасли, транспортного строительства, металлургического комплекса, машиностроения, энергетики и других отраслей промышленности, а также для гражданского строительства. Возможно нанесение на заводах металлоконструкций.

**ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

|  |   |
|--|---|
| <b>Цвет</b>  | В соответствии с каталогом RAL, полное цветовое различие $\Delta E$ не более 5  |
| <b>Внешний вид готового покрытия</b>   | Однородное, без посторонних включений, гладкое, полуматовое   |
| <b>Температура эксплуатации покрытия</b>   | От $-60$ до $+120$ °C   |
| <b>Плотность после смешивания компонентов при температуре ЛКМ <math>20 \pm 0,5</math> °C<sup>1</sup></b> | $1,35 \pm 0,1$ г/см <sup>3</sup>  |
| <b>Массовая доля нелетучих веществ после смешивания компонентов<sup>1</sup></b>                          | $83 \pm 4\%$  |
| <b>Объёмная доля нелетучих веществ после смешивания компонентов<sup>1</sup></b>                          | $79 \pm 4\%$  |
| <b>Теоретический расход на 400 мкм толщины сухого слоя</b>   | $0,684$ кг/м <sup>2</sup> ( $1,97$ м <sup>2</sup> /л), без учёта шероховатости поверхности  |
| <b>Практический расход</b>   | Зависит от профиля шероховатости поверхности, формы изделия или группы сложности конструкции, метода и условий нанесения, толщины слоя, квалификации маляра и других факторов, влияющих на расход материала |

**Время высыхания (400 мкм ТСС)<sup>2</sup>**

| Параметр высыхания     | Температура <sup>3</sup> |        |          |          |          |
|------------------------|--------------------------|--------|----------|----------|----------|
|                        | $-10$ °C                 | $0$ °C | $+10$ °C | $+20$ °C | $+30$ °C |
| Высыхание до отлипа    | 2 сут                    | 20 ч   | 10 ч     | 5 ч      | 3 ч      |
| Высыхание до степени 3 | 3 сут                    | 32 ч   | 16 ч     | 8 ч      | 4 ч      |
| Полный набор свойств   | 56 сут                   | 28 сут | 14 сут   | 7 сут    | 4 сут    |

<sup>1</sup> Массовая доля нелетучих веществ, объёмная доля нелетучих веществ и плотность изменяются в зависимости от цвета материала.

<sup>2</sup> Время практического высыхания зависит от толщины покрытия, цвета материала, температуры, относительной влажности воздуха и вентиляции.

<sup>3</sup> Среднесуточная температура.

## ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Наносится на сухие, чистые, свободные от посторонних веществ поверхности.

Подготовка стальной поверхности перед нанесением по ГОСТ Р ИСО 8501-1. Степень подготовки окрашиваемой поверхности — Sa 2½ (сверхтщательная абразивная струйная очистка).

Профиль поверхности (шероховатость) — Rz 40–70 по ГОСТ 2789 или средний (G) по компаратору.

Бетонная поверхность должна быть прочная (не менее 15 МПа), сухая (влажность не более 4% в поверхностном слое толщиной 20 мм), без пыли, песка, отслоений, грязи, масел и жиров по СП 72.13330 и СП 28.13330.

При нанесении на старые покрытия или на поверхности, срок после окрашивания которых превысил максимальный интервал перекрытия (в течение которого высохшему слою покрытия не надо придавать шероховатость дополнительно), рекомендуется провести контроль качества поверхности, при необходимости провести пробное окрашивание, убедиться в совместимости покрытий по ГОСТ 29318. Предыдущее покрытие должно быть неповреждённым и иметь хорошую адгезию к подложке.

Качество подготовки окрашиваемой поверхности влияет на срок службы покрытия.

## ПОДГОТОВКА, НАНЕСЕНИЕ И ОТВЕРЖДЕНИЕ МАТЕРИАЛА

|  |  |  |
|--|--|--|
| <b>Условия нанесения и отверждения</b> | <b>Температура окружающего воздуха</b>               | От –10 до +30 °С   |
|  | <b>Температура окрашиваемой поверхности</b>          | От –10 до +30 °С<br>Температура окрашиваемой поверхности должна превышать точку росы минимум на 3 °С |
|  | <b>Температура ЛКМ при нанесении</b>                 | Не ниже +10 °С   |
|  | <b>Относительная влажность воздуха при нанесении</b> | Не более 85%   |

**Подготовка  
материала**

Продукт двухкомпонентный (двухупаковочный).

Последовательность подготовки грунт-эмали перед нанесением:

- перемешать компонент «А» в течение 2 минут;
- в компонент «А» добавить компонент «Б» в пропорции поставки и тщательно перемешать в течение 3 минут;
- добавить разбавитель (при необходимости) и тщательно перемешать в течение 2 минут;
- выдержать 40 минут в закрытой таре при температуре  $20 \pm 2$  °С.

**Пропорции  
смешивания**

**Пропорции**

**Компонент «А» : компонент «Б»**

По массе, %

100:30

Кратно упаковке, кг

15,0:4,5

**Жизнеспособность**

3 ч (при температуре грунт-эмали  $20 \pm 2$  °С).

**Метод нанесения**

Безвоздушное распыление, пневматическое распыление, кисть или валик.

**Разбавитель**

«Разбавитель ЭПО-1».

Рекомендуемые пропорции разбавления на 1 комплект:

- безвоздушное распыление — 0–3% по массе (0–650 мл);
- пневматическое распыление — 0–10% по массе (0–2160 мл);
- кисть, валик — 0–10% по массе (0–2160 мл).

**Сопловое  
отверстие**

0,013–0,019” при безвоздушном распылении;

1,4–2,5 мм при пневматическом распылении.

**Соотношение  
сухого/мокрого  
слоя**

**Толщина сухого слоя**

**Толщина мокрого слоя<sup>4</sup>**

400 мкм

506 мкм

**Толщина  
нестекающего  
мокрого слоя**

900 мкм (при температуре окрашиваемой поверхности  $20 \pm 2$  °С)

**Рекомендуемое  
последующее  
покрытие**

Тот же материал, эмаль «Преград ПУ Топ» или эмаль «Преград ПУ», в зависимости от применяемой системы покрытий.

<sup>4</sup> Без учёта разбавления.

## ПРОЧИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

|                                  |  |                                 |
|----------------------------------|--|---------------------------------|
| <b>Промывка оборудования</b>     | Промывайте всё оборудование сразу после использования или при перерыве в работе более 30 минут. Растворители для промывки оборудования: «Разбавитель ЭПО-1», ксилол, Р-4, толуол.  |                                 |
| <b>Упаковка</b>                  | В комплект поставки входят компонент «А» и компонент «Б». Компонент «А» поставляется в вёдрах по 15,0 кг. Компонент «Б» поставляется в банках по 4,5 кг.   |                                 |
| <b>Гарантийный срок хранения</b> | <b>Компонент «А»</b>   | 24 месяца от даты изготовления  |
|                                  | <b>Компонент «Б»</b>   | 12 месяцев от даты изготовления |
| <b>Транспортировка</b>           | Осуществляется всеми видами крытого транспорта, в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта, в условиях, обеспечивающих сохранность упаковки от повреждений. Температура транспортировки — от -30 до +35 °С.   |                                 |
| <b>Хранение</b>                  | Хранить вертикально, в закрытой упаковке изготовителя, в помещениях или под навесами, исключая прямое попадание солнечных лучей и атмосферных осадков, вдали от отопительных приборов. Не допускается хранение во вскрытой таре. Температура хранения компонентов — от -30 до +30 °С.  |                                 |
| <b>Меры безопасности</b>         | <p>Места проведения работ должны быть обеспечены средствами пожарной безопасности в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.005. Окрасочные работы производить при хорошей вентиляции, с использованием средств индивидуальной защиты (спецодежда, перчатки, респираторы, очки и т. д.) в соответствии с требованиями ГОСТ 12.4.103, ГОСТ 12.4.296, ГОСТ 12.4.253, ГОСТ Р 12.4.301 и т. д. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения.</p> <p>При сварочных работах или резке окрашенного металла будут выделяться пары и пыль, что потребует соответствующих средств индивидуальной защиты и вытяжной вентиляции.</p> <p>Если у вас появились сомнения относительно использования этого продукта, консультируйтесь в технической службе производителя.</p> |                                 |

Вышеперечисленные характеристики основаны на результатах испытаний, проводимых в лабораторных условиях, и на технических данных, полученных в процессе эксплуатации продукта. Фактические характеристики продукта будут зависеть от конкретных условий применения. Информация, содержащаяся в техническом описании, подлежит изменению в результате постоянного развития практического опыта, производства и качества продукта. Данная редакция технического описания аннулирует все ранее выпущенные версии, поэтому ответственность за наличие актуальной версии перед применением продукта лежит на пользователе. Производитель не может указать все возможные условия применения материалов, поэтому потребитель несёт ответственность за определение пригодности данного продукта для конкретных условий применения.

Целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год.