



## Грунтовка ЭМЛАК ПРАЙМЕР 262

<b>ОПИСАНИЕ</b>	Грунтовка ЭМЛАК ПРАЙМЕР 262 представляет собой двухкомпонентную систему, состоящую из силикатного связующего (компонент А) и цинковой пасты (компонент В). Имеет пониженное содержание цинка, что улучшает ее гигиенические характеристики и, в то же время, обеспечивает защиту металла от коррозии в течение не менее одного года в зависимости от условий хранения.						
<b>НАЗНАЧЕНИЕ</b>	рекомендуется использовать в качестве межоперационного грунта для защиты стали после очистки на поточных механизированных линиях., на время транспортировки, хранения и сборки. Грунтовочное покрытие позволяет проводить сварочные работы без удаления грунтовки. Грунтовка имеет свидетельство о типовом одобрении Российского Морского Регистра Судоходства и Российского Речного Регистра.						
<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>							
➤ Цвет	Серый, светлый бежевый						
➤ Объемная доля нелетучих веществ, %	28±3						
<b>НАНЕСЕНИЕ:</b>							
<b>ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ</b>	Грунтовку следует наносить по поверхности, не имеющей масляных и жировых загрязнений, подготовленной путем абразивоструйной очистки до степени Sa 2½ по ИСО 8.501-1 с последующим удалением пыли и остатков абразива.						
<b>ПРИГОТОВЛЕНИЕ ГРУНТОВКИ</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ обеспечить температуру компонентов грунтовки в диапазоне (15-20)°С, затем перемешать цинковую пасту до однородной консистенции;</li> <li>➤ в цинковую пасту небольшими порциями влить раствор этилсиликатного связующего «банка на банку» или в соотношении, указанном в сертификате качества и тщательно перемешать ;</li> <li>➤ жизнеспособность композиции при температуре 20°С составляет не менее 24 ч, уменьшается при повышении температуры и увеличивается при ее понижении.</li> </ul>						
<b>УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ температура воздуха (10-25)°С;</li> <li>➤ относительная влажность воздуха до 85%;</li> <li>➤ рекомендуемая температура металла выше точки росы не менее чем на 3°С;</li> <li>➤ растворитель Эмлак 243 при необходимости;</li> <li>➤ промывка оборудования растворителем Эмлак № 243.</li> </ul>						
<b>МЕТОДЫ ОКРАШИВАНИЯ</b>	<b>Безвоздушное распыление</b>			<b>Пневматическое распыление</b>			
	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Давление на краску, МПа, (5-7) МПа</li> <li>➤ Диаметр сопла, мм/угол факела, °: по ровным поверхностям – (0,33-0,58)/(40-90)° по сложным поверхностям – (0,33-0,58)/(20-30)°</li> <li>➤ Расстояние до окрашиваемой поверхности, см – 30-50</li> </ul>			<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Допускается. Разбавление, как правило, не требуется.</li> </ul>			
<b>ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ</b>	<b>до отлипа, мин</b>			<b>до твердой пленки, мин</b>			До полной полимеризации *
	10 °С	25 °С	40 °С	10 °С	25°С	40°С	
	5-7	3-4	1-3	10-12	4-8	3-4	
*Зависит от влажности воздуха. При влажности воздуха 50% полная полимеризация достигается ориентировочно через 7 сут., при 80% - через 1 сут. Влияет воздухообмен у окрашенной поверхности, толщина слоя и др. Окончание полимеризации определяется МЭК-тестом в соответствии с ASTM D 4752-87. Суть метода заключается в протирании загрунтованной поверхности салфеткой, смоченной растворителем метилэтилкетон (МЭК).							

---

На салфетке не должны оставаться следы грунтовки.

---

ВЫДЕРЖКА ДО  
НАНЕСЕНИЯ СЛЕ-  
ДУЮЩЕГО СЛОЯ

Минимальная выдержка до нанесения 7 суток. Максимальная выдержка 90 суток .

ТОЛЩИНА ПОКРЫ-  
ТИЯ

Толщина сухой пленки 1 сл х (15-20) мкм. Теоретический расход (без учета потерь при нанесении и на перекрытие шероховатости поверхности) в среднем составляет 95 г/ м<sup>2</sup> или 0,07 л/м<sup>2</sup>. Расход зависит от используемого оборудования для нанесения. Увеличение толщины покрытия более 20 мкм недопустимо, так как может привести к ухудшению качества сварного шва .Уменьшение толщины ниже 15 мкм снижает защитные свойства.

ПОСЛЕДУЮЩИЙ  
СЛОЙ

При отсутствии дефектов покрытия, на загрунтованную поверхность могут быть нанесены эмали на основе эпоксидных, виниловых, акриловых, алкидных, хлоркаучуковых, полиуретановых, битумных смол. Поскольку в составах эмалей часто совмещаются различные пленкообразующие, *рекомендуется проверять совместимость материалов и согласовать систему покрытия с ЗАО «Эмлак».*  
Подготовка поверхности перед нанесением последующих слоев включает в себя обеспыливание поверхности обдувом сжатым воздухом, не содержащим воды и масла, масляные загрязнения удаляются протиркой ксилолом

## МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Обращаться с осторожностью. Грунтовка является пожароопасной. Все работы, связанные с применением грунтовки, должны проводиться в помещениях, снабженных общеобменной и местной приточно-вытяжной вентиляцией, обеспечивающей чистоту воздуха рабочей зоны производственных помещений.

До и в ходе применения необходимо соблюдать стандартные меры предосторожности при работе с органорастворяемыми лакокрасочными материалами, а также рекомендации, данные в инструкции по окрашиванию.

Высушенное покрытие не оказывает вредного воздействия на организм человека.

## ХРАНЕНИЕ

Продукт должен храниться при температуре от 5 до 25°C в сухом, вентилируемом помещении. Тара с грунтовкой должна быть герметично закрыта, защищена от прямых солнечных лучей, источников нагрева и атмосферной влаги.

Гарантийный срок хранения раствора силиката ( компонент А ) и цинковой пасты (компонент В) – 6 месяцев с даты изготовления.

---

Эти технические данные получены в результате лабораторных тестов и практического опыта. Неправильное применение материала не гарантирует качество и сроки службы покрытия. В любом случае окончательное применение материала должно быть согласовано в письменном виде со специалистами ЗАО «ЭМЛАК».

Технические данные на этот продукт могут быть изменены без уведомления.



192177 г. СПб, ул. Караваевская, 57  
т/ф (812) 740-62-33, 740-62-35, 747-11-66  
тел. (812) 252-95-13, 320-67-56  
e-mail: [marketing@emlak.ru](mailto:marketing@emlak.ru)  
<http://www.emlak.ru>