



Магикор ЭП 85 Цинк

Описание

Двухкомпонентный, цинконаполненный состав, на основе синтетических эпоксидных смол, химического отверждения, с высоким сухим остатком, с добавлением органических растворителей. Используется в качестве грунтовочного слоя, в системах защитных антикоррозионных покрытий для металлических конструкций от воздействия высокой и очень высокой коррозионной активности атмосферы. В комбинации с эпоксидными и полиуретановыми промежуточными и покрывными слоями образуют систему покрытий с высокой стойкостью к механическим нагрузкам, а также воздействиям в условиях окружающей среды коррозионной активности воды и грунта Im2-Im3 по ГОСТ 34667.2 (ISO 12944-2).

Области применения

- Используется в качестве грунтовочного слоя в системах защитных антикоррозионных покрытий металлических конструкций, совместно с материалами серии **Магикор ЭП, Магикор ПУ, Магикор Винил**.
- Материал имеет широкую сферу применения, например, для стальных конструкций транспортной инфраструктуры, металлических трубопроводов, производственных и портовых сооружений, наружных и внутренних поверхностей ёмкостей, цистерн и танков для хранения, опор ЛЭП.
- Используется, в заводских условиях нанесения, в качестве холодного цинкования и консервирующего слоя.

Ключевые преимущества

- Эффективная антикоррозионная защита для металлических конструкций.
- Высокая стойкость к воздействию атмосферных воздействий.
- Высокая стойкость к диффузии водяных паров и газов.
- Стойкость к истирающим и механическим воздействиям.
- Может эксплуатироваться в широком диапазоне климатических условий как при отрицательных, так и при положительных температурах.
- Нанесение до 3 слоев в день благодаря быстрому высыханию.
- Экономичность благодаря высокому содержанию нелетучих веществ.
- Идеально подходит для нанесения в заводских условиях.
- Эффективный срок консервации конструкций перед нанесением промежуточных и покрывных слоев на строительном объекте до 3х лет
- Содержание цинка в сухом слое более 80%.

Информация о продукте

Внешний вид

Компонент «А»	Смола – цинконаполненная жидкость серого оттенка
Компонент «Б»	Отвердитель – прозрачная жидкость янтарного оттенка

Сухой остаток ~ 60% (по объему) / ~87% (по весу)

Плотность

Компонент «А»	2,97 г/см ³
Компонент «Б»	0,95 г/см ³



Раствор «А» + «Б»	2,56 г/см ³
Упаковка	
Компонент «А»	Металлическое ведро 23,70 кг
Компонент «Б»	Металлическое ведро 1,90 кг
Комплект «А» + «Б»	25,60 кг

Технические характеристики

Физико-механические свойства	
Адгезия к металлу	Не менее 5,0 МПа
Износостойкость по Таберу	40 мг; CS10/1000/1000
Твёрдость по Шору D	80 ед.
Термостойкость	
Воздействие*	Только сухое тепло
Постоянное	+60 °С
Кратковременное, не более 7 дней	+70 °С
Кратковременное, не более 12 часов	+140 °С
Воздействие*	Отрицательная температура
Постоянное	-45 °С
Кратковременное, не более 7 дней	-60 °С
Кратковременное, не более 12 часов	-60 °С

**Без одновременного влияния химических веществ и механического воздействия.*

Химстойкость

Материал устойчив к ряду химически агрессивных веществ. Таблица химстойкости высылается по запросу

ВНИМАНИЕ! Все технические характеристики приведены на основании лабораторных испытаний. Реальные характеристики могут варьироваться по независящим от нас причинам.

Информация по применению

Приготовление материала

Пропорции смешивания	Компонент «А»: Компонент «Б» (23,70: 1,90) кг, по весу Компонент «А»: Компонент «Б» (4,00: 1,00) л, по объему
-----------------------------	--

Перед применением материала, вскрыть ёмкости с компонентами и тщательно перемешать компонент «А» в заводской упаковке, с помощью низкооборотистого миксера (300-400 оборотов/мин) в течение 1-2 минуты. Добавить компонент «А» в ёмкость для смешивания, затем отвесить необходимое количество компонента «Б» и добавить в ёмкость с компонентом «А», затем тщательно перемешать компоненты «А» и «Б» в течение 2-3 минут до получения однородной консистенции материала.

Время жизни материала	
При +10 °С	6 часов
При +20 °С	5 часов
При +30 °С	2 часа

Работайте в течение «времени жизни» материала. Промойте весь инструмент растворителем сразу же после окончания работы. Затвердевший материал может быть удалён только



механически.

ВНИМАНИЕ! Окончание времени жизни может быть незаметным, без видимого изменения вязкости, плотности или внешнего вида материала. Не используйте материал после окончания времени жизни! Не добавлять воду или растворители!

Требования к основанию

Металлические поверхности должны быть тщательно подготовлены абразивоструйным способом, например, пескоструйной или дробеструйной обработкой; подготовка труднодоступных участков, при невозможности абразивоструйной очистки, выполняется ручными или механическими щетками с жесткой проволоочной щетиной. Перед очисткой необходимо удалить с металлической поверхности грязь, масла, смазки и т.п.; произвести скругление всех острых краев и кромок, выполнить выравнивание неровностей.

Требования к качеству и технологии обработки металлической поверхности определяются в соответствии с ГОСТ 9.402. Степень абразивоструйной очистки должна быть не менее 2-ой или по ИСО 8501-1, не менее Sa 2,5. Для абразивоструйной очистки поверхности использовать: кварцевый песок в соответствии с ГОСТ 8731, с зернистостью 0,6-2,5 мм, или купершлак не содержащие пыли, солей или других загрязнений, может быть использован другой сыпучий абразив в соответствии с требованиями ИСО 11124 и ИСО 11126. Абразив должен быть выбран с учетом обеспечения остроугольного профиля поверхности. Шероховатость металлической поверхности не должна превышать 60 мкм. Для труднодоступных участков допускается очистка поверхности ручным или механизированным способом до степени 3 по ГОСТ 9.402 или St3 по ИСО 8501-1.

Ручная очистка должна производиться с использованием проволоочных щеток, шпателей, скребков, шлифовальных шкурок, пневматических молотков, шлифовальных кругов и др. Степень шероховатости поверхности определяется как Rz с профилем поверхности (шероховатости) 25-60 мкм в соответствии с ГОСТ 2789 или определяется как средняя «G» в соответствии с ИСО 8503-1 и ИСО 8503-2.

Степень обезжиривания должна соответствовать 1-ой по ГОСТ 9.402. Металлические поверхности перед нанесением защитных гидроизоляционных материалов должны быть обеспылены при помощи промышленного пылесоса или сжатого воздуха, сжатый воздух не должен содержать воду и масла в соответствии с ГОСТ 9.010 или с ИСО 8502-3.

Климатические условия

Работы по устройству полимерного защитного покрытия следует производить при температуре окружающей среды и основания от +5 °C до +30 °C и относительной влажности воздуха не более 80%. Влажность бетонного основания не должна превышать 4%. При нанесении материала температура основания на протяжении всего периода производства работ должна быть не менее чем на 3 °C выше точки росы.

Поверхность, по которой устраивается полимерное защитное покрытие, необходимо защищать от воздействия прямых солнечных лучей, сквозняков и попадания воды во время всего периода производства работ и до полного отверждения покрытия. При выполнении работ по нанесению материала в помещении, примите меры для обеспечения достаточной приточно-вытяжной вентиляции!

Нанесение материала

Смешанный полимерный состав наносится на предварительно подготовленную, загрунтованную и обеспыленную поверхность. Грунтовочный состав наносится на поверхность валиками, кистями или с помощью установки безвоздушного распыления в



зависимости от геометрической сложности конструкции.

При нанесении нужно контролировать толщину мокрого слоя при помощи измерителя мокрого слоя (например, при помощи гребенки) и по результатам выборочных измерений, следует корректировать расход материала для достижения необходимой толщины слоя. Места измерений должны быть закрашены.

Необходимая производительность насоса - не менее 5,0 л/мин. Давление в пистолете - не менее 200 бар, Размер сопла - не менее 0,48-0,58 мм (0,019-0,023 дюйма). Угол распыления 40-80° относительно поверхности. Диаметр шланга - не менее 8 мм. Температура рабочего раствора - не менее +23 °С.

Время набора прочности			
	При +10 °С	При +20 °С	При +30 °С
Высыхание на отлип (до степени 3)	5 часов	3 часа	1 час
Возможность транспортировки (до степени 6)	6 часов	3 часа	90 минут
Полное отверждение	10 дней	7 дней	5 дней

Информация по безопасности и охране труда

Все работающие с материалом должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты: специальной обувью, одеждой, защитой органов дыхания, защитными очками и перчатками. При работе с материалом необходимо обеспечить вентиляцию помещений. При применении материалов необходимо соблюдать требования пожарной безопасности по ГОСТ 12.1.004.

Избегать попадания материала на открытые участки кожи, в глаза и рот.

При попадании на кожу сменить загрязнённую одежду, удалить избыток чистой ветошью, смыть обильным количеством проточной воды с мылом. При попадании в глаза обильно промыть водой. При попадании в рот, прополоскать ротовую полость водой, обильное питьё воды, активированный уголь. Обратиться за медицинской помощью.

Не допускать попадания материалов в водоёмы, канализацию, почву. Утилизация отходов и тары продукции производится в соответствии с порядком, установленным законом «Об отходах производства и потребления», требованиями СанПиН 2.1.3684 и местными нормативами.

Транспортировка и хранение

ИЗГОТОВИТЕЛЬ гарантирует соответствие поставляемых материалов требованиям технической документации компании производителя и настоящему листу описания на продукт при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, приготовления, и применения материалов, а также соответствующим условиям эксплуатации.

Срок годности материала **Магикор ЭП 85 Цинк** составляет 6 месяцев с даты изготовления. Хранение материалов в соответствии с ГОСТ 9980.5. для полимерных компонентов и ГОСТ 31357 для минеральных компонентов. Материалы хранят в не вскрытой и неповреждённой упаковке производителя в крытых сухих, проветриваемых помещениях, в защищённом от прямых солнечных лучей, от попадания атмосферных осадков и влаги месте, вдали от очагов открытого огня и продуктов питания, окислителей, щелочей и кислот, не менее чем в 1,5 м от отопительных приборов. Температура хранения от +5 °С до +30 °С.

Транспортирование материала осуществляется любым видом крытого транспорта, а при



отрицательной температуре на улице в обогреваемых рефрижераторах, в соответствии с ГОСТ 9980.5 и с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта в условиях, исключающих его увлажнение, загрязнение и воздействие УФ-лучей. При перевозке обязательно предохранять упаковку от механических повреждений. Температура транспортировки от +5 °С до +30 °С.

ВНИМАНИЕ! Не допускается замораживать материал.

Юридические ограничения

Вся информация, приведенная в настоящем документе, получена в результате лабораторных испытаний и практического опыта использования материалов при правильном хранении, транспортировке и применении. В настоящем листе технической информации приведены рекомендации, которые могут изменяться в зависимости от конкретного объекта. Приведённые данные по применению являются ориентировочными. Практические величины определяются непосредственно на объекте. В связи с невозможностью контролировать условия применения материала, влияющие на технологический процесс, производитель не дает каких-либо гарантий, кроме гарантии качества продукта (при условии соблюдения правил его транспортировки, хранения и применения), а также не несёт юридической и иной ответственности за неправильное использование или истолкование данной информации, за то, что покупатель не ознакомился с листами технической информации, инструкциями и не провёл пробное нанесение.

Указания, содержащиеся в настоящем листе технической информации, не освобождают покупателя от проведения испытаний и пробных работ в конкретных условиях, т.к. вне контроля производителя остаются условия послепродажного хранения, транспортировки, подготовки основания и нанесения, особенно если совместно используются материалы других производителей. Ответственность за проведение испытаний берёт на себя покупатель.



Редакция от **01.12.2023 г.**

Производитель оставляет за собой право на внесение изменений, без предварительного уведомления покупателя, в целях усовершенствования выпускаемой продукции, без ухудшения качества в ходе технического прогресса и по причинам, связанным с развитием производства.

Информация, содержащаяся в настоящем документе, актуальна на момент публикации. Данная версия документа полностью заменяет предыдущие. Покупателю всегда следует запрашивать более свежие технические данные по конкретным продуктам, информация по которым высылается по запросу.