

# ВИНИКОР® - 62 марка А

Эмаль винилово-эпоксидная двухупаковочная  
ТУ 2312-001-54359536-2011



<b>Назначение</b>	Для защитно-декоративного окрашивания металлических, бетонных и железобетонных конструкций, эксплуатирующихся в атмосферных условиях различных климатических районов, внутри промышленных помещений, морской и пресной воде.
<b>Особенности</b>	Покрытие масло-, бензостойкое, устойчивое к воздействию агрессивных сред, обливам нефти и нефтепродуктов, морской и пресной воды, резких перепадов температур (от -60°C до +60°C), кратковременному воздействию горячей воды и пара.
<b>Применение</b>	Для окраски в системах покрытий для мостовых конструкций, наружной поверхности емкостей для хранения нефтепродуктов, гидротехнических сооружений, опор ЛЭП, мачт и башен сотовой связи и др. Системы покрытий с применением эмали имеют заключения ВНИИСТ, ЦНИИ-ПСК им. Мельникова, НИИ ЛКП с ОМЗ «Виктория», АООТ ВНИИНефтехим, ВНИИЖТ, ЦНИИ транспортного строительства.

## Основные характеристики

Цвет	Различных цветов по каталогу RAL
Внешний вид	Покрытие матовое
Разбавитель	P-4, ксилол
Массовая доля нелетучих веществ	39-45 %
Жизнеспособность	Не менее 24 часов при +20 °С
Теоретический расход	120-210 г/м <sup>2</sup> на 1 слой
Толщина сухой пленки	40-70 мкм

## Рекомендации по нанесению

Поверхность металла очистить абразивоструйным способом до степени Sa2, любым механическим способом до степени St3 по ISO 8501-1 или до степени 2 по ГОСТ 9.402.

Очищенную поверхность обеспылить и обезжирить.

Металлическую поверхность покрыть грунтовкой ВИНИКОР®-061, ВИНИКОР®-ЦИНК, ЦВЭС, ЦИНОТАН либо другими по согласованию с производителем. Поверхность бетонных и железобетонных конструкций загрунтовать лаком ВИНИКОР®-63.

Загрунтованная поверхность должна быть чистой, сухой, без жировых пятен.

Тщательно перемешать основу эмали и смешать с отвердителем в соотношении указанном в паспорте качества, выдержать 15-20 минут. При необходимости разбавить до рабочей вязкости Растворителем P-4 или ксилолом в количестве не более 5% масс.

Окраску производить при температуре от -10 °С (темных тонов), -5 °С (светлых тонов) до +35°C и влажности воздуха не более 85%. Не допускается нанесение на влажные поверхности.

Безвоздушное распыление	Давление краски на выходе из сопла – 150 атм, диаметр сопла 0,38-0,53мм (0,015"-0,021"); рабочая вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм – 40-70 с.
Пневматическое распыление	Давление сжатого воздуха 2-4 атм; диаметр сопла – 1,8-2,2 мм; рабочая вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм – 25-30 с.
Кисть, валик	Рабочая вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм – 30-65 с.

Рекомендуется 1-3 слоя. Межслойное перекрытие через 3-4 часа при +20°C.

Высыхание до степени 3 - не более 3 часов при +20 °С.

Выдержка системы покрытий перед эксплуатацией – 7 суток, до транспортировки и кантования 24-36 часов после нанесения финишного слоя при +20 °С.

## Хранение

В складском помещении или под навесом, исключающим попадание прямых солнечных лучей, при температуре от -40°C до +35°C.

## Эксплуатация покрытия

Гарантийный срок хранения 12 месяцев с даты изготовления.

Используется при температуре от -60°C до +60°C, в атмосферных условиях различных климатических районов и условиях промышленной атмосферы.



ЗАО Научно-производственный холдинг «ВМП»  
Екатеринбург, 620016, ул. Амундсена, 105, тел./ф.: (343) 267-94-31; 266-09-15;  
e-mail: office@fmp.ru; http://www.vmp-holding.ru  
Москва, тел./факс: (495) 955-12-64; 955-12-63; e-mail: svx@fmp.ru  
Представительства ЗАО НПХ ВМП в других регионах – на http://www.vmp-holding.ru