

Грунтовка П 10 Цинк Universum®

Однокомпонентная полиуретановая цинконаполненная антикоррозионная грунтовка, отверждаемая влагой воздуха

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

В качестве грунтовки в системах антикоррозионной протекторной защиты ответственных стальных сооружений и изделий, эксплуатируемых в атмосферных и подземных условиях всех климатических районов, типов и категорий размещения.

Рекомендуется применять в системах с полиуретановыми эмалями Universum®, эксплуатируемых в условиях коррозионной активности категорий С3–С5 (ISO 12944):

- металлические строительные конструкции;
- инженерные и гидротехнические сооружения;
- морские и портовые сооружения, строительная техника и транспортные средства;
- комплексная защита от коррозии в системе: грунтовка П 10 Цинк Universum®, финишный слой эмаль УР 7011 Universum® прошла испытания в ОАО «ЦНИИС» и ЦНИИПСК им. Мельникова, рекомендована к применению со средним и высоким сроком службы. Также используется как грунтовка под огнезащитные составы.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокие защитные свойства.
- Высокая адгезия к металлу.
- Технологичность.
- Высокая механическая прочность покрытия.
- Устойчивость к атмосферным воздействиям, морской и пресной воде, маслам, жирам и органическим растворителям.
- Возможность нанесения в сложных погодных условиях.

ВНЕШНИЙ ВИД

Материал: однородная высоковязкая жидкость темно-серого цвета.

Покрытие: матовая поверхность серого цвета.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Наименование показателя	Значение показателя
Условия нанесения • Температура воздуха, °С • Относительная влажность воздуха, %, не более Недопустимо выпадение росы.	от -20 до +35 75
Время отверждения при +20 °С и относительной влажности воздуха 75 % • Полная механическая нагрузка, сут	7
Время высыхания до степени 3 при +20±2 °С, измеряется в соответствии с ГОСТ 19007–2023, ч, не более	4

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование показателя	Значение показателя*	Методика определения
Плотность материала, г/см³	2,75±0,05	ГОСТ 31992.1–2012
Массовая доля нелетучих веществ, %, не менее	89	ГОСТ 31939–2022 (+125 °С)
Сухой остаток по объему, %, не менее	65	Расчет

Подробности на сайте www.untec.ru

Кажущаяся вязкость по Брукфильду, (LV/4/2), сП	70000±10000	ГОСТ 25271–93
Адгезия к стали методом решетчатого надреза, балл, не более	1	ГОСТ 31149–2014 (28 дней)

* Приведенные показатели определены в ходе лабораторных испытаний при температуре (23±3) °С и относительной влажности воздуха (55±5) %. Фактическое значение может незначительно варьироваться в зависимости от различных факторов.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

- Перед началом работ использовать приложение «m.rp5.ru», «gismeteo.ru» для краткого и среднесрочного прогноза осадков. Контролировать климатiku (температуру воздуха, относительную влажность, точку росы) на малярном участке и фиксировать в журнале окрасочных работ в начале, середине и конце смены (каждые 3 часа или перед каждой операцией). Отслеживать по прогнозам переходы через ноль. Останавливать работы по подготовке и грунтованию при прогнозируемом переходе через ноль.
- Удалить имеющиеся загрязнения поверхности.
- Обезжирить до первой степени по ГОСТ 9.402–2004 (ISO 8504–1:2000).
- Очистить от окалины и продуктов коррозии до степени 2 по ГОСТ 9.402–2004 (Sa 2½ или Sa 2 по ISO 8501–1:2007). Допускается механизированная и ручная очистка поверхности до степени 3 или 4 по ГОСТ 9.402–2004 (St 2 или St 3 по ISO 8501–1:2007).
- Абразивная очистка поверхности должна проводиться только если температура поверхности, как минимум, на 3 °С выше точки росы, относительная влажность воздуха не более 80 %.
- Рекомендуется подготавливать площадь с учетом возможности полного грунтования очищенной поверхности до появления точки росы или выпадения осадков. Очищать площадь, которая гарантированно будет загрунтована необходимо до осадков или точки росы.
- Допускается время между абразивоструйной очисткой и грунтованием не более 6 часов по ISO 8502-4 в условиях открытой площадки.
- Требования к абразиву: абразив должен быть сухой (влажность не более 0,2 %), не содержать пыли, грязи и соответствовать требованиям ISO 11124, ISO 11126, ISO 11125 или ISO 11127.
- Сжатый воздух, применяемый для обеспыливания поверхности, должен соответствовать требованиям ГОСТ 9.010.
- Обеспылить.

СПЕЦИАЛЬНЫЕ УКАЗАНИЯ

- При низких и высоких температурах необходимо учитывать изменение времени отверждения и минимальный интервал перекрытия с учетом температурной зависимости реакции отверждения материала. Время перекрытия уточнять у производителя относительно условий нанесения.
- В случае, если продукт не выработан полностью, необходимо остатки материала в таре герметично упаковать во избежание отверждения продукта.
- Особенности подготовки для разных видов сталей, цветных металлов и сплавов уточнять у производителя.
- Совместимость с ЛКП прочих связующих уточнять у производителя.
- В случае перевозки и длительного хранения при низкой температуре, перед применением материал необходимо выдержать в течение суток в теплом помещении (при температуре не менее +10 °С), затем поместить на хранение согласно нижеизложенным рекомендациям.

НАНЕСЕНИЕ МАТЕРИАЛА

- Перед использованием тщательно перемешать до однородного состояния, при постоянном перемешивании механизированным способом, обязательно использовать средства индивидуальной защиты дыхательных путей.
- Возможно нанесение в заводских и полевых условиях.
- При проведении работ следует руководствоваться требованиями СНиП и отраслевых норм и правил по проведению антикоррозионной защиты.

Подробности на сайте www.untec.ru

Безвоздушное распыление:	
Диаметр сопла, мм	0,017-0,023
Давление, МПа (бар)	От 15 (150)
Воздушное распыление:	
Диаметр сопла, мм	1,4-2,4
Давление, МПа (бар)	0,3-0,4 (3-4)
Рекомендуемый разбавитель	Разбавитель AC 02 Universum®
Количество разбавителя, % по массе, не более	3
Кисть/валик:	
Рекомендуемый разбавитель	Разбавитель AC 02 Universum®
Количество разбавителя, % по массе, не более	3

Наименование показателя	Минимальное значение	Рекомендуемое значение
Толщина покрытия, мкм	40	80
Теоретический расход, г/м ²	170	335

ОЧИСТКА ОБОРУДОВАНИЯ

Инструменты промываются растворителем «Разбавитель AC 02 Universum®» немедленно после применения или при перерывах в работе.

УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Материал поставляется в металлических ведрах, вес комплекта 17 кг. Материал должен храниться в сухом прохладном месте при температуре от +5 °С до +25 °С. Гарантийный срок хранения в ненарушенной заводской упаковке – 8 месяцев. Рекомендуемая температура транспортировки от +5 °С до +35 °С.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Во время работ с материалом в закрытом помещении должна быть организована достаточная вентиляция, нельзя пользоваться открытым огнем и производить сварочные работы. Материал может вызвать раздражение кожи. При работе с материалом необходимо использовать индивидуальные средства защиты. При попадании на слизистую оболочку или в глаза немедленно промойте большим количеством воды и обратитесь к врачу.

ЭКОЛОГИЯ

В жидкой фазе материал загрязняет воду. Отходы и остатки не выливать в воду или на почву, а уничтожать согласно местному законодательству.

СЕРТИФИКАЦИЯ

В компании внедрены системы менеджмента качества (на соответствие требованиям ISO 9001:2008), системы экологического менеджмента (на соответствие требованиям ISO 14001:2004) и системы управления промышленной безопасностью и охраной труда (на соответствие требованиям OHSAS 18001:2007). По всем трем системам выданы сертификаты соответствия.

ЮРИДИЧЕСКИЕ ЗАМЕЧАНИЯ

Информация, приведенная в настоящем документе, получена в результате лабораторных испытаний и практического опыта использования материалов при правильном хранении и применении.

В связи с невозможностью контролировать условия применения материала, влияющие на технологический процесс, производитель не дает каких-либо гарантий, кроме гарантии качества продукта, а также не несет юридической и иной ответственности за неправильное использование или истолкование данной информации. Пользователь продукции обязан испытать ее пригодность действительным целям и намерениям потребителя посредством входного контроля материала перед использованием.

Потребителю всегда следует запрашивать более свежие технические данные по конкретным продуктам, информация по которым высылается по запросу.

01.06.2026

Настоящий лист технической информации отменяет все предыдущие листы технической информации. Производитель оставляет за собой право актуализировать описания и лист технической информации без уведомления своих клиентов. Актуальным считается описание с последней датой редакции. Последнюю дату редакции можно узнать, послав официальный запрос на эл. почту: info@untec.ru. Потребитель самостоятельно несет ответственность за неправильное применение материала.