

A large offshore oil platform is shown at sunset, with the sun low on the horizon over the ocean. The platform's complex structure of pipes and steel beams is silhouetted against the bright sky. The water reflects the golden light of the setting sun. The overall scene is industrial and dramatic.

# КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

КОМПЛЕКС АНТИКОРРОЗИОННЫХ  
ЛАКОКРАСОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

prodcor

  
РУССКИЕ КРАСКИ



# КОМПАНИЯ «РУССКИЕ КРАСКИ»

Компания «Русские Краски» — это предприятие с богатой более чем 175-летней историей: традициями, преемственностью поколений и лидерства в самых актуальных для своего времени областях производства и научных разработок в сфере ЛКМ.

Благодаря использованию передового опыта управления, современным технологиям производства, собственному научно-исследовательскому центру, "Русские краски" повышают свою конкурентоспособность высоким качеством, новизной, эксклюзивностью и техническим сопровождением выпускаемых лакокрасочных материалов.

На предприятии сертифицирована и успешно функционирует интегрированная система менеджмента (ИСМ), соответствующая четырем международным стандартам применительно к разработке, производству и реализации продукции: ISO 9001, ISO 14001, ISO/TS 16949, OHSAS 18001. С 2008 года «Русские краски» стали участниками программы «Responsible Care — Ответственная забота». Тем самым компания подтверждает свой статус социально-ответственного химического предприятия, внедряющего на своем производстве высокие стандарты в области охраны труда, промышленной безопасности, здоровья и охраны окружающей среды.

Политика компании направлена, прежде всего, на выпуск современной, технологичной и качественной продукции, уникальной по характеристикам и востребованной на рынке. Забота о качестве лакокрасочной продукции — одно из важнейших преимуществ нашей компании, которое делает «Русские краски» надежным партнером.

Вышеперечисленные факты свидетельствуют о серьезных намерениях, значительных возможностях и высоком потенциале компании «Русские краски» в конкурентной борьбе за лидерство на российском рынке ЛКМ и на рынке промышленных ЛКМ в частности — благодаря проводимой компанией инновационной политике в области товарного ассортимента с ориентацией на изменяющиеся потребительские требования и предпочтения. В условиях жесткой конкуренции, в том числе со стороны ведущих мировых производителей ЛКМ, присутствующих на российском рынке, «Русские краски» признают такой подход единственно возможным путем, способным привести компанию к успеху.

## ИНДУСТРИАЛЬНОЕ БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ

Лакокрасочные материалы промышленного назначения – важная часть бизнеса компании «Русские краски».

Ассортимент ЛКМ промышленного бизнес-направления компании включает в себя современные высокотехнологичные материалы. Их доля растет благодаря тому, что для определенных стратегий отраслей создаются уникальные товарные линейки, соответствующие требованиям заказчиков и внедряются под контролем разработчиков и технических специалистов компании.

Реализация промышленных материалов осуществляется напрямую корпоративным потребителям из промышленных отраслей: производство металлоконструкций, нефтегазовой, химической, железнодорожной, дорожно-строительной, а также распространяются через сеть дистрибьюторов – крупнейших торговых региональных компаний в России и странах СНГ.

Индустриальное направление имеет в своем товарном портфеле высокотехнологичные лакокрасочные материалы:

- Комплекс антикоррозионных лакокрасочных материалов тм Prodecor
- Комплекс лакокрасочных материалов для железнодорожного транспорта тм Стрела
- Комплекс материалов для разметки дорог и аэродромов тм Линия

**Комплекс антикоррозионных покрытий «Prodecor»** для окраски в различных средах коррозионности состоит из материалов с высокой коррозионной стойкостью, долговечностью, термо-/морозо-/атмосферостойкостью. Материалы отличаются удобством нанесения, быстротой высыхания и экономичностью.

**Комплекс ЛКМ «Стрела» предназначен для окраски железнодорожного подвижного состава** в условиях депо, на вагостроительных и вагоноремонтных заводах. Научно-исследовательским центром компании «Русские краски» были разработаны эмали и грунт-эмали, цветовая палитра которых соответствует RAL. Прошедшие сертификацию лакокрасочные материалы «Стрела» рекомендованы отраслевым научно-исследовательским институтом ВНИИЖТ. Лакокрасочные комплексы «Стрела» включены в ГОСТы Российской Федерации на окрашивание подвижного состава железнодорожного транспорта.

**Комплекс материалов для разметки дорог и аэродромов «Линия»** включает в себя эмали, холодные двухкомпонентные пластики и термопластики для нанесения линий безопасности с повышенной износостойкостью на проезжей части автомобильных дорог общего пользования с интенсивным движением по асфальтобетонным и цементобетонным покрытиям, для нанесения маркировочных покрытий на территории аэродромов, а также окраски промышленных полов.

На сегодняшний день индустриальное направление развивается более чем в 15 регионах России и СНГ. Региональные представители регулярно проходят обучение по новым материалам, посещая не только обучающие семинары, но цеха и производства компании. Специалисты компании выезжают на объекты окраски, отслеживают процесс нанесения, проводят профессиональные консультации по техническим вопросам, для опытных работ предоставляются бесплатные образцы.

# АНТИКОРРОЗИОННЫЕ ПОКРЫТИЯ PRODECOR

Портфель антикоррозионных продуктов **Prodecor** включает в себя материалы различного назначения в разных средах коррозионности и атмосферных условиях:

- 1-компонентные быстросохнущие лакокрасочные материалы для защиты металлоконструкций и стальных поверхностей от коррозии, в том числе и в агрессивных средах.
- 2-компонентные ЛКМ для защиты металлоконструкций, мостов резервуаров, в том числе и в высокоагрессивных средах.
- Огнезащитный состав
- Отвердители и разбавители

## ПРЕИМУЩЕСТВА АНТИКОРРОЗИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ PRODECOR:

- Быстрое **время** высыхания
- **Тиксотропность**
- **Толстослойность**
- Высокие защитные и декоративные свойства
- Использование **в различных средах** при разной степени коррозионности
- Возможность нанесения **при низких температурах**, в том числе в условиях Крайнего Севера
- Разработка цветов согласно **международному каталогу RAL**

Покрытия Prodecor сертифицированы, одобрены и рекомендованы к применению ведущими отраслевыми институтами - «Газпром», «УРАЛХИМ», «ТатНИПИнефть» ЦНИИС, ГИПРОНИИГАЗ, РГУ нефти и газа им.И.М.Губкина, ЦНИИПСК им.Мельникова, ВНИИЖТ.

# КОМПЛЕКС АНТИКОРРОЗИОННЫХ ЛАКОКРАСОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ «PRODECOR»

11(21)	12(22)	13(23)	
ГРУНТОВКИ	ГРУНТ-ЭМАЛИ	ФИНИШНЫЕ ЭМАЛИ	ОГНЕЗАЩИТНЫЕ МАТЕРИАЛЫ
PRODECOR 1101. АЛКИДНАЯ	PRODECOR 1201. МАТОВАЯ БЫСТРОСОХНУЩАЯ	PRODECOR 1301. АЛКИДНОСИЛИКОНОВАЯ	PRODECOR PYRO. ОГНЕЗАЩИТНЫЙ СОСТАВ
PRODECOR 1102. АЛКИДНАЯ БЫСТРОСОХНУЩАЯ	PRODECOR 1202. МАТОВАЯ ПО РЖАВЧИНЕ	PRODECOR WB 1302. ВОДНОДИСПЕРСИОННАЯ	
PRODECOR WB 1104. ВОДНОДИСПЕРСИОННАЯ	PRODECOR 1203. ПОЛУГЛЯНЦЕВАЯ	PRODECOR BARREL WB 1321. ВОДОРАЗБАВЛЯЕМАЯ ДЛЯ ОКРАСКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ БОЧЕК	
PRODECOR 1105. ДЛЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ТРУБ	PRODECOR 1204. МАТОВАЯ ХИМСТОЙКАЯ	PRODECOR BARREL 1322. МЕЛАМИНО-АЛКИДНАЯ ДЛЯ ОКРАСКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ БОЧЕК	
PRODECOR 2103. ЭПОКСИДНАЯ	PRODECOR 1205. ПОЛУГЛЯНЦЕВАЯ ПО РЖАВЧИНЕ	PRODECOR 2302. ПОЛИУРЕТАНОВАЯ	
PRODECOR 2104. ZN-ЭПОКСИДНАЯ ЦИНКНАПОЛНЕННАЯ	PRODECOR 2201. ЭПОКСИДНАЯ	PRODECOR 2303. ПОЛИУРЕТАНОВАЯ	
PRODECOR 2105. ПОЛИУРЕТАНОВАЯ	PRODECOR 2202 VHS. ЭПОКСИДНАЯ	PRODECOR 2305. ПОЛИУРЕТАНОВАЯ	
	PRODECOR 2203. ПОЛИУРЕТАНОВАЯ	PRODECOR WB 2306. ПО ПЛАСТИКУ	

СИСТЕМА ПРИСВОЕНИЯ НАИМЕНОВАНИЯ МАТЕРИАЛАМ **TM PRODECOR**

НОМЕР В ЛИНЕЙКЕ МАТЕРИАЛОВ							
ВИД МАТЕРИАЛА	НАИМЕНОВАНИЕ	СЕКТОР ИСПОЛЬЗОВАНИЯ	ПРИЗНАК МАТЕРИАЛА	КОЛИЧЕСТВО КОМПОНЕНТОВ В МАТЕРИАЛЕ	ФУНКЦИОНАЛЬНОЕ НАЗНАЧЕНИЕ МАТЕРИАЛА	ПОРЯДКОВЫЙ НОМЕР ТОВАРНОЙ ПОЗИЦИИ	УНИКАЛЬНАЯ ОСОБЕННОСТЬ
– ГРУНТОВКА/ – ГРУНТ-ЭМАЛЬ/ – ЭМАЛЬ	PRODECOR	BARREL/PYRO	<b>WB</b>	– ОДНОКОМПОНЕНТНЫЙ МАТЕРИАЛ – ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ МАТЕРИАЛ	– ГРУНТОВКА – ГРУНТ-ЭМАЛЬ – ЭМАЛЬ	<b>CD</b>	<b>ZN</b>

ПРИМЕР:

Эмаль Prodecor Barrel WB 1321 – однокомпонентная эмаль Prodecor на водной основе, предназначенная для окрашивания металлических бочек, 21я в ассортименте эмалей Prodecor.

Грунтовка Prodecor 2104 ZN – двухкомпонентная цинкнаполненная грунтовка, 4я в ассортименте грунтовок Prodecor.

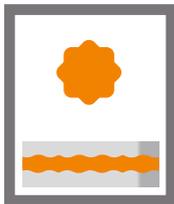
# АТМОСФЕРНО-КОРРОЗИОННЫЕ КАТЕГОРИИ И ПРИМЕРЫ ТИПИЧНОЙ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ СОГЛАСНО **DIN EN ISO 12944**

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	НОРМА
C1 НЕЗНАЧИТЕЛЬНАЯ	ОТАПЛИВАЕМЫЕ ЗДАНИЯ С НЕЙТРАЛЬНОЙ АТМОСФЕРОЙ, ОФИСЫ, МАГАЗИНЫ, ШКОЛЫ
C2 НИЗКАЯ	АТМОСФЕРА С НИЗКИМ ЗАГРЯЗНЕНИЕМ, В ОСНОВНОМ СЕЛЬСКАЯ МЕСТНОСТЬ
C3 УМЕРЕННАЯ	ГОРОДСКАЯ И ПРОМЫШЛЕННАЯ АТМОСФЕРА, УМЕРЕННЫЕ ЗАГРЯЗНЕНИЯ ДИОКСИДАМИ СЕРЫ. ПРИБРЕЖНЫЕ ОБЛАСТИ С НИЗКИМ СОДЕРЖАНИЕМ СОЛИ
C4 СИЛЬНАЯ	ПРОМЫШЛЕННЫЕ РАЙОНЫ И ПРИБРЕЖНЫЕ ЗОНЫ С УМЕРЕННЫМ СОДЕРЖАНИЕМ СОЛИ
C5 ОЧЕНЬ СИЛЬНАЯ (ПРОМЫШЛЕННАЯ)	ПРОМЫШЛЕННЫЕ РАЙОНЫ С ВЫСОКОЙ ВЛАЖНОСТЬЮ И АГРЕССИВНОЙ АТМОСФЕРОЙ
C5M ОЧЕНЬ СИЛЬНАЯ (МОРСКАЯ)	ПРИБРЕЖНЫЕ ЗОНЫ С ВЫСОКИМ СОДЕРЖАНИЕМ СОЛИ

## ДОПОЛНИТЕЛЬНО

КАЖДАЯ КАТЕГОРИЯ ПОДРАЗДЕЛЯЕТСЯ НА 3 СТЕПЕНИ СРОКА ЗАЩИТЫ:

- КРАТКАЯ - 2-5 ЛЕТ
- СРЕДНЯЯ - 5-15 ЛЕТ
- ДЛИТЕЛЬНАЯ - СВЫШЕ 15 ЛЕТ



# ГРУНТОВКА PRODECOR 1101 АЛКИДНАЯ

ТУ 2312-215-49404743-2004

## ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ КОНСТРУКЦИЙ И ИЗДЕЛИЙ ПОД ПОКРЫТИЯ РАЗЛИЧНЫМИ ЭМАЛЯМИ. ГРУНТОВКА PRODECOR 1101 БЫСТРО ВЫСЫХАЕТ И ПРИГОДНА ДЛЯ ЛЮБОГО МЕТОДА НАНЕСЕНИЯ.

## СВОЙСТВА ПРОДУКТА

ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ СУСПЕНЗИЮ ПИГМЕНТОВ И НАПОЛНИТЕЛЕЙ В РАСТВОРЕ АЛКИДНОГО ЛАКА, С ДОБАВЛЕНИЕМ СПЕЦИАЛЬНЫХ ЦЕЛЕВЫХ ДОБАВОК И РАСТВОРИТЕЛЕЙ.

## ИНСТРУКЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ

### Разбавление:

Разбавитель Prodecor 1K-01.

### Подготовка поверхности:

Оптимально рекомендуется абразиво-струйная очистка до степени подготовки поверхности Sa 2 1/2, или ручная, механическая очистка St 2 согласно ISO 8501-1, степень 2,3 по ГОСТ 9.402.

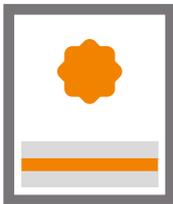
СРЕДСТВА НАНЕСЕНИЯ / ПАРАМЕТРЫ	ДОБАВЛЕНИЕ РАЗБАВИТЕЛЯ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ОПТИМАЛЬНОЙ ТОЛЩИНЫ
КИСТЬ/ВАЛИК	ДО 5%
ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ РАСПЫЛЕНИЕ: – ДИАМЕТР СОПЛА 1,6– 1,8 ММ. – ДАВЛЕНИЕ 3-5 АТМ.	ДО 15%
БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ: – ДИАМЕТР СОПЛА 0,013– 0,025 ДЮЙМОВ – ДАВЛЕНИЕ ОК. 200 АТМ.	ДО 5%

**ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ** оптимальная от 5°C до 25°C  
**ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ** не выше 80%

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	НОРМА
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	КРАСНО-КОРИЧНЕВЫЙ, СЕРЫЙ, СЕРО-БЕЛЫЙ. ОТТЕНОК НЕ НОРМИРУЕТСЯ
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ	ПОКРЫТИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ РОВНЫМ, ОДНОРОДНЫМ
УСЛОВНАЯ ВЯЗКОСТЬ ПО ВИСКОЗИМЕТРУ ТИПА ВЗ-246 С ДИАМЕТРОМ СОПЛА 4 ММ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ $(20,0 \pm 0,5)^{\circ}\text{C}$ , СЕК, НЕ МЕНЕЕ	50
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %	55-68
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	40
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3, НЕ БОЛЕЕ	
– ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ , Ч	6
– ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ $(60 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ , Ч	3
– ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ $(80 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ , Ч	1,5
– ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ $(105 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ , МИН	35
ТВЕРДОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПО МАЯТНИКОВОМУ ПРИБОРУ ТИПА ТМЛ (МАЯТНИК А), ОТН.ЕД., НЕ МЕНЕЕ	0,15
ЭЛАСТИЧНОСТЬ ПЛЕНКИ ПРИ ИЗГИБЕ, ММ, НЕ БОЛЕЕ	1
ПРОЧНОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПРИ УДАРЕ ПО ПРИБОРУ ТИПА У-1, СМ, НЕ МЕНЕЕ	50
АДГЕЗИЯ ПОКРЫТИЯ К МЕТАЛЛУ, БАЛЛЫ, НЕ БОЛЕЕ	1
СПОСОБНОСТЬ ПОКРЫТИЯ К ШЛИФОВАНИЮ	ПОКРЫТИЕ ПРИ ШЛИФОВАНИИ ДОЛЖНО ОБРАЗОВЫВАТЬ РОВНУЮ ПОВЕРХНОСТЬ И НЕ ЗАСАЛИВАТЬ ШКУРКУ
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ ЖИДКОСТЕЙ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ , Ч, НЕ МЕНЕЕ	
– ВОДЫ	72
– МИНЕРАЛЬНОГО МАСЛА	240
– 3%-НОГО РАСТВОРА NaCl	48
ТЕМПЕРАТУРА ВСПЫШКИ В ЗАКРЫТОМ ТИГЛЕ, $^{\circ}\text{C}$ (КЛАСС 3, ПОДКЛАСС 3.3)	23 И БОЛЕЕ, НО НЕ МЕНЕЕ 61

**ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ** 12 месяцев с даты изготовления  
**СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА** стальной барабан – 50 кг, ведро – 20 кг.



# ГРУНТОВКА PRODECOR 1102

## АЛКИДНАЯ БЫСТРОСОХНУЩАЯ

ТУ 2312-066-49404743-2009

### ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ГРУНТОВКА УСКОРЕННОЙ СУШКИ ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ И ДРУГИХ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ, МОЖЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ КАК САМОСТОЯТЕЛЬНОЕ ПОКРЫТИЕ, А ТАКЖЕ ПЕРЕКРЫВАТЬСЯ АЛКИДНЫМИ И АЛКИДНО-МОДИФИЦИРОВАННЫМИ ЭМАЛЯМИ. PRODECOR 1102 БЫСТРО ВЫСЫХАЕТ И НАНОСИТСЯ ЛЮБЫМ МЕТОДОМ. ЯВЛЯЕТСЯ ТОКОПРОВОДЯЩЕЙ, КОНСЕРВАЦИОННОЙ, МОЖЕТ ПРИМЕНЯТЬСЯ ПОД СВАРКУ.

### СВОЙСТВА ПРОДУКТА

ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ СУСПЕНЗИЮ ПИГМЕНТОВ И НАПОЛНИТЕЛЕЙ В РАСТВОРЕ МОДИФИЦИРОВАННОГО АЛКИДНОГО ЛАКА С ДОБАВЛЕНИЕМ СИККАТИВА, РАСТВОРИТЕЛЕЙ И СПЕЦИАЛЬНЫХ ДОБАВОК.

### ИНСТРУКЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ

#### Разбавление:

Разбавитель Prodecor 1K-01.

#### Подготовка поверхности:

Оптимально рекомендуется абразивно-струйная очистка до степени подготовки поверхности Sa 2 1/2, или ручная, механическая очистка St 3, St 2 согласно ISO 8501-1, степень 2,3 по ГОСТ 9.402.

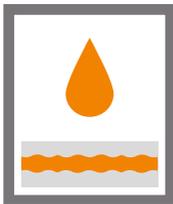
СРЕДСТВА НАНЕСЕНИЯ / ПАРАМЕТРЫ	ДОБАВЛЕНИЕ РАЗБАВИТЕЛЯ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ОПТИМАЛЬНОЙ ТОЛЩИНЫ
КИСТЬ/ВАЛИК	ДО 5%
ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ РАСПЫЛЕНИЕ: – ДИАМЕТР СОПЛА 1,6– 1,8 ММ. – ДАВЛЕНИЕ 3-5 АТМ.	ДО 15%
БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ: – ДИАМЕТР СОПЛА 0,013– 0,025 ДЮЙМОВ – ДАВЛЕНИЕ ОК. 200 АТМ.	ДО 5%

**ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ** оптимальная от 5°C до 25°C  
**ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ** не выше 80%

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	НОРМА
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	КРАСНО-КОРИЧНЕВЫЙ, СЕРЫЙ
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ	ПОКРЫТИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ РОВНЫМ, ОДНОРОДНЫМ
УСЛОВНАЯ ВЯЗКОСТЬ ПО ВИСКОЗИМЕТРУ ТИПА ВЗ-246 С ДИАМЕТРОМ СОПЛА 4 ММ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ $(20,0 \pm 0,5)^{\circ}\text{C}$ , СЕК, НЕ МЕНЕЕ	90
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %	53-63
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	40
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3 ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ , МИН, НЕ БОЛЕЕ	40
ТВЕРДОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПО МАЯТНИКОВОМУ ПРИБОРУ ТИПА ТМЛ (МАЯТНИК А), ОТН.ЕД., НЕ МЕНЕЕ	0,2
ЭЛАСТИЧНОСТЬ ПЛЕНКИ ПРИ ИЗГИБЕ, ММ, НЕ БОЛЕЕ	1
ПРОЧНОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПРИ УДАРЕ ПО ПРИБОРУ ТИПА У-1, СМ, НЕ МЕНЕЕ	50
АДГЕЗИЯ ПОКРЫТИЯ К МЕТАЛЛУ, БАЛЛЫ, НЕ БОЛЕЕ	1
СПОСОБНОСТЬ ПОКРЫТИЯ К ШЛИФОВАНИЮ	ПОКРЫТИЕ ПРИ ШЛИФОВАНИИ ДОЛЖНО ОБРАЗОВЫВАТЬ РОВНУЮ ПОВЕРХНОСТЬ И НЕ ЗАСАЛИВАТЬ ШКУРКУ.
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ ЖИДКОСТЕЙ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ , Ч, НЕ МЕНЕЕ	
– ВОДЫ	72
– МИНЕРАЛЬНОГО МАСЛА	240
– 3%-НОГО РАСТВОРА NaCl	48
ТЕМПЕРАТУРА ВСПЫШКИ В ЗАКРЫТОМ ТИГЛЕ, $^{\circ}\text{C}$ (КЛАСС 3, ПОДКЛАСС 3.3)	23 И БОЛЕЕ, НО МЕНЕЕ 61

**ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ** 12 месяцев с даты изготовления  
**СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА** стальной барабан – 50 кг, ведро – 20 кг.



# ГРУНТОВКА PRODECOR WB 1104

## ВОДНОДИСПЕРСИОННАЯ

ТУ 2316-108-49404743-2010

### ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ГРУНТОВКА ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ РАЗЛИЧНЫХ СТАЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ. МОЖЕТ ПРИМЕНЯТЬСЯ В КАЧЕСТВЕ САМОСТОЯТЕЛЬНОГО ПОКРЫТИЯ. СИСТЕМА ПОКРЫТИЯ, СОСТОЯЩАЯ ИЗ ДВУХ СЛОЕВ ЭМАЛИ PRODECOR WB 1302, НАНЕСЕННЫХ ПО ГРУНТОВКЕ PRODECOR WB 1104 ОБЛАДАЕТ АНТИКОРРОЗИОННОЙ СТОЙКОСТЬЮ В КАТЕГОРИИ КОРРОЗИЙНОСТИ С3 ДО 7 ЛЕТ ПО ISO 12944-2.

### СВОЙСТВА ПРОДУКТА

ГРУНТОВКА АНТИКОРРОЗИОННАЯ НА ВОДНОЙ ОСНОВЕ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ СУСПЕНЗИЮ ПИГМЕНТОВ И НАПОЛНИТЕЛЕЙ В ВОДНОЙ ДИСПЕРСИИ, СОДЕРЖАЩУЮ В СВОЕМ СОСТАВЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ДОБАВКИ, ОБЕСПЕЧИВАЮЩИЕ ХОРОШИЙ РОЗЛИВ

### ПРЕИМУЩЕСТВА

ГРУНТОВКА PRODECOR WB 1104 БЫСТРО ВЫСЫХАЕТ. ПОЖАРОВЗРЫВОБЕЗОПАСНА. ЭКОЛОГИЧНА

### ИНСТРУКЦИЯ ПО НАНЕСЕНИЮ

#### Разбавление:

Дистиллированная вода

#### Подготовка поверхности:

Оптимально рекомендуется абразиво-струйная очистка до степени подготовки поверхности Sa 2 1/2, или ручная, механическая очистка St 3, St 2 согласно ISO 8501-1, степень 2,3 по ГОСТ 9.402.

### СРЕДСТВА НАНЕСЕНИЯ / ПАРАМЕТРЫ

### ДОБАВЛЕНИЕ РАЗБАВИТЕЛЯ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ОПТИМАЛЬНОЙ ТОЛЩИНЫ

КИСТЬ/ВАЛИК

ДО 7%

ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ РАСПЫЛЕНИЕ:

- ДИАМЕТР СОПЛА 1,6 – 1,8 ММ.
- ДАВЛЕНИЕ 3-5 АТМ.

ДО 10%

БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ:

- ДИАМЕТР СОПЛА 0,013 – 0,025 ДЮЙМОВ
- ДАВЛЕНИЕ ОК. 200 АТМ.

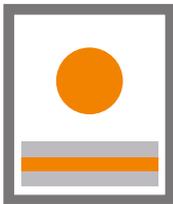
МОЖЕТ НАНОСИТЬСЯ В ТОВАРНОЙ ВЯЗКОСТИ

**ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ** оптимальная от 5°C до 25°C  
**ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ** не выше 80%

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	НОРМА
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	КРАСНО-КОРИЧНЕВЫЙ, СЕРЫЙ, ОТТЕНОК НЕ НОРМИРУЕТСЯ
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ ПОСЛЕ ВЫСЫХАНИЯ	ПОКРЫТИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ ОДНОРОДНЫМ, БЕЗ КРАТЕРОВ, ПОР И МОРЩИН. ДОПУСКАЕТСЯ НЕЗНАЧИТЕЛЬНАЯ ШАГРЕНЬ
УСЛОВНАЯ ВЯЗКОСТЬ ПО ВИСКОЗИМЕТРУ ТИПА ВЗ-246 С ДИАМЕТРОМ СОПЛА 4 ММ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0 ± 0,5)°С, СЕК	60-90
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %	49-58
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	20
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3 ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ БОЛЕЕ	1
ТВЕРДОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПО МАЯТНИКОВОМУ ПРИБОРУ ТИПА ТМЛ (МАЯТНИК А), ОТН.ЕД., НЕ МЕНЕЕ	0,2
ЭЛАСТИЧНОСТЬ ПЛЕНКИ ПРИ ИЗГИБЕ, ММ, НЕ БОЛЕЕ	1
ПРОЧНОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПРИ УДАРЕ ПО ПРИБОРУ ТИПА У-1, СМ, НЕ МЕНЕЕ	50
АДГЕЗИЯ ПОКРЫТИЯ К МЕТАЛЛУ, БАЛЛЫ, НЕ БОЛЕЕ	1
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ ЖИДКОСТЕЙ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	
– ВОДЫ	150
– ТРАНСФОРМАТОРНОГО МАСЛА	48
– 3%-НОГО РАСТВОРА NaCl	96
МОРОЗОСТОЙКОСТЬ, ЦИКЛЫ, НЕ МЕНЕЕ	5
ВЕЛИЧИНА рН	8,2-9,0
УКРЫВИСТОСТЬ ВЫСУШЕННОГО ПОКРЫТИЯ, Г/М <sup>2</sup> , НЕ БОЛЕЕ:	
– КРАСНО-КОРИЧНЕВОЙ	40
– СЕРЫЙ	50

**ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ** 6 месяцев с даты изготовления  
**СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА** ведро – 25 кг.



# ГРУНТОВКА PRODECOR 1105 ДЛЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ТРУБ

ТУ 2312-272-49404743-2015

## ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ГРУНТОВКА ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ ГРУНТОВАНИЯ ВНУТРЕННЕЙ И ВНЕШНЕЙ СТОРОНЫ ТРУБ И ФАСОННЫХ ИЗДЕЛИЙ ПЕРЕД НАНЕСЕНИЕМ ПОРОШКОВЫХ ЭПОКСИДНЫХ ЭМАЛЕЙ.

## СВОЙСТВА ПРОДУКТА

ГРУНТОВКА ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ СУСПЕНЗИЮ ПИГМЕНТОВ И НАПОЛНИТЕЛЕЙ В РАСТВОРЕ ФЕНОЛОФОРМАЛЬДЕГИДНОЙ СМОЛЫ В ОРГАНИЧЕСКИХ РАСТВОРИТЕЛЯХ С ДОБАВЛЕНИЕМ СПЕЦИАЛЬНЫХ ДОБАВОК.

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

### Разбавление:

Не требуется, материал наносится в товарной вязкости

### Подготовка поверхности:

Оптимально рекомендуется абразивно-струйная очистка до степени подготовки поверхности Sa 2<sup>1/2</sup>, согласно ISO 8501, степень 2 по ГОСТ 9.402

## СРЕДСТВА НАНЕСЕНИЯ / ПАРАМЕТРЫ

НАНОСИТСЯ МЕТОДОМ ЦЕНТРОБЕЖНОГО ИЛИ ПНЕВМАТИЧЕСКОГО РАСПЫЛЕНИЯ. ПРИ ПНЕВМАТИЧЕСКОМ МЕТОДЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ КРАСКОРАСПЫЛИТЕЛЬ С ДИАМЕТРОМ СОПЛА 1,3-1,7 мм:

## ДОБАВЛЕНИЕ РАСТВОРИТЕЛЯ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ОПТИМАЛЬНОЙ ТОЛЩИНЫ

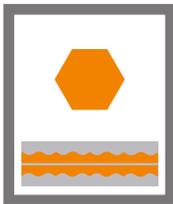
НЕ ТРЕБУЕТСЯ, МАТЕРИАЛ НАНОСИТСЯ В ТОВАРНОЙ ВЯЗКОСТИ

**ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ** оптимальная от 5°C до 30°C  
**ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ** не выше 80%

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	НОРМА
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	КРАСНО-КОРИЧНЕВЫЙ, ОТТЕНОК НЕ НОРМИРУЕТСЯ
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ	ОДНОРОДНАЯ БЕЗ ОСПИН, ПОТЕКОВ, МОРЩИН, ПОСТОРОННИХ ВКЛЮЧЕНИЙ. ДОПУСКАЕТСЯ НЕБОЛЬШАЯ ОДНОРОДНАЯ ШАГРЕНЬ
УСЛОВНАЯ ВЯЗКОСТЬ ПО ВИСКОЗИМЕТРУ ТИПА ВЗ-246 С ДИАМЕТРОМ СОПЛА 4 ММ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ $(20,0 \pm 0,5)^{\circ}\text{C}$ , С	17–25
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %	40–45
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	20
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3 НЕ БОЛЕЕ, ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ $(180 \pm 5)^{\circ}\text{C}$ , МИН	5
АДГЕЗИЯ ПОКРЫТИЯ К МЕТАЛЛУ, БАЛЛЫ, НЕ БОЛЕЕ	1
УКРЫВИСТОСТЬ ВЫСУШЕННОГО ПОКРЫТИЯ, Г/М <sup>2</sup> , НЕ БОЛЕЕ	25

**ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ** 12 месяцев с даты изготовления  
**СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА** ведро 16 кг



# ГРУНТОВКА PRODECOR 2103

## ДВУХКОМПОНЕНТНАЯ ЭПОКСИДНАЯ

ТУ 2312-276-49404743-2015

Реестр УРАЛХИМ

### ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ПРИМЕНЯЕТСЯ В КОМПЛЕКСЕ С ЭМАЛЬЮ PRODECOR 2303 ДЛЯ ДОЛГОВРЕМЕННОЙ ЗАЩИТЫ ОТ КОРРОЗИИ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ, ЭКСПЛУАТИРУЮЩИХСЯ В УСЛОВИЯХ ВЫСОКОАГРЕССИВНЫХ СРЕД, А ТАКЖЕ В УСЛОВИЯХ КАТЕГОРИИ С5 I ПО ISO 12944.

### СВОЙСТВА ПРОДУКТА

ГРУНТОВКА ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ ДВУХКОМПОНЕНТНУЮ СИСТЕМУ, СОСТОЯЩУЮ ИЗ ПОЛУФАБРИКАТА ГРУНТОВКИ (КОМПОНЕНТ А) И ОТВЕРДИТЕЛЯ (КОМПОНЕНТ Б), СМЕШИВАЕМЫХ НЕПОСРЕДСТВЕННО ПЕРЕД ПРИМЕНЕНИЕМ. КОМПОНЕНТ А ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ СУСПЕНЗИЮ ПИГМЕНТОВ В РАСТВОРЕ ЭПОКСИДНОЙ СМОЛЫ В СМЕСИ ОРГАНИЧЕСКИХ РАСТВОРИТЕЛЕЙ, МОДИФИЦИРУЮЩИХ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ДОБАВОК. КОМПОНЕНТ Б ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ РАСТВОР ОТВЕРДИТЕЛЯ

### ПРЕИМУЩЕСТВА

СРОК СЛУЖБЫ СИСТЕМЫ ПОКРЫТИЯ, СОСТОЯЩЕЙ ИЗ ГРУНТОВКИ PRODECOR 2103 И ЭМАЛИ PRODECOR 2303 В КАТЕГОРИИ КОРРОЗИЙНОСТИ С5I СОСТАВЛЯЕТ ВЫШЕ 15 ЛЕТ ПО ISO 12944.

### ИНСТРУКЦИЯ ПО НАНЕСЕНИЮ

#### Разбавление:

Разбавитель Prodecor 2103

#### Соотношение:

Основна грунтовки: отвердитель 10:1 по массе или 6:1 по объему

#### Подготовка поверхности:

Оптимально рекомендуется абразивно-струйная очистка до степени подготовки поверхности Sa 2 1/2, или ручная, механическая очистка St 3, St 2 согласно ISO 8501-1, степень 2,3 по ГОСТ 9.402.

### СРЕДСТВА НАНЕСЕНИЯ / ПАРАМЕТРЫ

### ДОБАВЛЕНИЕ РАЗБАВИТЕЛЯ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ОПТИМАЛЬНОЙ ТОЛЩИНЫ

КИСТЬ/ВАЛИК

ДО 5%

ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ РАСПЫЛЕНИЕ:

- ДИАМЕТР СОПЛА 1,6– 2,5 ММ.
- ДАВЛЕНИЕ 3-5 АТМ.

ДО 15%

БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ:

- ДИАМЕТР СОПЛА 0,013– 0,025 ДЮЙМОВ
- ДАВЛЕНИЕ ОК. 200 АТМ.

ДО 3%

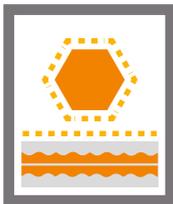
**ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ** оптимальная от 5°C до 25°C

**ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ** не выше 80%

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	НОРМА
<b>КОМПОНЕНТ А</b>	
ДИНАМИЧЕСКАЯ ВЯЗКОСТЬ, мПа·с ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±0,5)°С (РОТОР 5, ВИСКОЗИМЕТР HAAKE VISCOTESTER 6 PLUS)	
СК. 2,5 ОБ/МИН, НЕ МЕНЕЕ	15000
СК. 20 ОБ/МИН, НЕ МЕНЕЕ	3000
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %	72–75
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	70
<b>ГОТОВАЯ ГРУНТОВКА (ПОСЛЕ СМЕШЕНИЯ КОМПОНЕНТОВ)</b>	
ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ ПОСЛЕ СМЕШЕНИЯ КОМПОНЕНТОВ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0±0,5)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	4
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	СЕРЫЙ, ОТТЕНОК НЕ НОРМИРУЕТСЯ
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ	ПОСЛЕ ВЫСЫХАНИЯ ПОКРЫТИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ РОВНЫМ, ОДНОРОДНЫМ, БЕЗ ПОСТОРОННИХ МЕХАНИЧЕСКИХ ВКЛЮЧЕНИЙ. ДОПУСКАЕТСЯ НЕЗНАЧИТЕЛЬНАЯ ШАГРЕНЬ
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3, Ч, НЕ БОЛЕЕ, ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20 ± 2)°С (60 ± 2)°С	6 1
ТВЕРДОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПО МАЯТНИКОВОМУ ПРИБОРУ ТИПА ТМЛ (МАЯТНИК А), ОТН.ЕД., НЕ МЕНЕЕ	0,2
АДГЕЗИЯ ПОКРЫТИЯ, БАЛЛЫ, НЕ БОЛЕЕ	1
УКРЫВИСТОСТЬ ПОКРЫТИЯ, Г/М <sup>2</sup> , НЕ БОЛЕЕ	100
ЭЛАСТИЧНОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПРИ ИЗГИБЕ, ММ, НЕ МЕНЕЕ	3
ПРОЧНОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПРИ УДАРЕ ПО ПРИБОРУ ТИПА У-1, СМ, НЕ МЕНЕЕ	50
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ ЖИДКОСТЕЙ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	
– ВОДЫ	720
– 3%-НОГО РАСТВОРА NaCl	720
– БЕНЗИНА	720
– ТРАНСФОРМАТОРНОГО МАСЛА	720

**ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ** компонента А и Компонента Б – 6 и 12 месяцев соответственно с даты изготовления.  
**СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА** Компонент А: ведро – 22 кг. Компонент Б: банка – 2,2 кг. Разбавитель: канистра – 4,3 кг.



# ГРУНТОВКА PRODECOR 2104 ZN ЭПОКСИДНАЯ ЦИНКНАПОЛНЕННАЯ

ТУ 2312-122-49404743-2013

Реестр ГАЗПРОМ

## ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ РАЗЛИЧНЫХ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ, ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ СООРУЖЕНИЙ И ОБОРУДОВАНИЯ, МОСТОВ, ДОРОЖНЫХ ОГРАЖДЕНИЙ, НАРУЖНОЙ ПОВЕРХНОСТИ РЕЗЕРВУАРОВ.

СРОК СЛУЖБЫ СИСТЕМЫ ПОКРЫТИЯ НА ОСНОВЕ ГРУНТОВКИ PRODECOR 2104 ZN И ЭМАЛИ PRODECOR 2302 В КАТЕГОРИИ КОРРОЗИЙНОСТИ С3 СОСТАВЛЯЕТ СВЫШЕ 15 ЛЕТ ПО ISO 12944.

## СВОЙСТВА ПРОДУКТА

ГРУНТОВКА PRODECOR 2104 ZN ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ ДВУХКОМПОНЕНТНУЮ СИСТЕМУ, СОСТОЯЩУЮ ИЗ ПОЛУФАБРИКАТА ГРУНТОВКИ (КОМПОНЕНТ А) И ОТВЕРДИТЕЛЯ (КОМПОНЕНТ Б), СМЕШИВАЕМЫХ НЕПОСРЕДСТВЕННО ПЕРЕД ПРИМЕНЕНИЕМ. КОМПОНЕНТ А ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ СУСПЕНЗИЮ ПИГМЕНТОВ В РАСТВОРЕ ЭПОКСИДНОЙ СМОЛЫ В СМЕСИ ОРГАНИЧЕСКИХ РАСТВОРИТЕЛЕЙ С ВВЕДЕНИЕМ ЦИНКА, МОДИФИЦИРУЮЩИХ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ДОБАВОК. КОМПОНЕНТ Б ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ РАСТВОР ОТВЕРДИТЕЛЯ. В КАЧЕСТВЕ ОТВЕРДИТЕЛЯ ПРИМЕНЯЕТСЯ ОТВЕРДИТЕЛЬ PRODECOR 2104 ИЛИ ОТВЕРДИТЕЛЬ PRODECOR 2104 ЗИМНИЙ.

## ИНСТРУКЦИЯ ПО НАНЕСЕНИЮ

### Разбавление:

Разбавитель Prodecor 2104

### Соотношение:

Основа грунтовки: отвердитель 100:8 по массе или 5:1 по объему

### Подготовка поверхности:

Оптимально рекомендуется абразиво-струйная очистка до степени подготовки поверхности Sa 2 1/2, или ручная, механическая очистка St 3, St 2 согласно ISO 8501-1, степень 2,3 по ГОСТ 9.402.

## СРЕДСТВА НАНЕСЕНИЯ / ПАРАМЕТРЫ

## ДОБАВЛЕНИЕ РАЗБАВИТЕЛЯ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ОПТИМАЛЬНОЙ ТОЛЩИНЫ

КИСТЬ/ВАЛИК

ДО 5%

ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ РАСПЫЛЕНИЕ:

– ДИАМЕТР СОПЛА 1,5– 2,0 ММ.  
– ДАВЛЕНИЕ 3-5 АТМ.

ДО 10%

БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ:

– ДИАМЕТР СОПЛА 0,015– 0,025 ДЮЙМОВ  
– ДАВЛЕНИЕ 150-300 АТМ.

МОЖЕТ НАНОСИТЬСЯ В ТОВАРНОЙ ВЯЗКОСТИ

## ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ

С отвердителем Prodecor 2104 от 5°C до 30°C.

С отвердителем Prodecor 2104 зимний от -10°C до +10°C

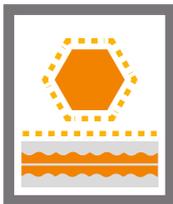
## ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ

не выше 80%

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	НОРМА
<b>КОМПОНЕНТ А</b>	
ДИНАМИЧЕСКАЯ ВЯЗКОСТЬ, ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±0,5)°С мПа·с СК. 2,5 ОБ/МИН, НЕ МЕНЕЕ СК. 20 ОБ/МИН, НЕ МЕНЕЕ	15000 3000
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %	80–84
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	60
<b>ГОТОВАЯ ГРУНТОВКА (ПОСЛЕ СМЕШЕНИЯ КОМПОНЕНТОВ)</b>	
ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ ПОСЛЕ СМЕШЕНИЯ КОМПОНЕНТОВ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0±0,5)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	4
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	СЕРЫЙ, ОТТЕНОК НЕ НОРМИРУЕТСЯ
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ	ПОСЛЕ ВЫСЫХАНИЯ ПОКРЫТИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ ОДНОРОДНЫМ, БЕЗ ГРУБОЙ ШЕРОХОВАТОСТИ И ПОСТОРОННИХ ВКЛЮЧЕНИЙ
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3 ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ БОЛЕЕ	6
АДГЕЗИЯ ПОКРЫТИЯ, БАЛЛЫ, НЕ БОЛЕЕ	1
ПРОЧНОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПРИ УДАРЕ ПО ПРИБОРУ ТИПА У-1, СМ, НЕ МЕНЕЕ	50
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ ЖИДКОСТЕЙ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	
– ВОДЫ	120
– 3%-НОГО РАСТВОРА NaCl	120

**ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ** компонентов А и Б: 6 и 12 месяцев с даты изготовления соответственно.  
**СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА** Компонент А: ведро – 30 кг. Компонент Б – 2,4 кг. Разбавитель – 4,3 кг.



# ГРУНТОВКА PRODECOR 2105 ПОЛИУРЕТАНОВАЯ

ТУ 20.30.12-317-49404743-2017

## ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ, СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННОЙ И ПРИЦЕПНОЙ ТЕХНИКИ. СРОК СЛУЖБЫ СИСТЕМЫ ПОКРЫТИЯ, СОСТОЯЩЕЙ ИЗ ГРУНТОВКИ PRODECOR 2105 И ЭМАЛИ PRODECOR 2305 СОСТАВЛЯЕТ В КАТЕГОРИИ КОРРОЗИЙНОСТИ С3 НЕ МЕНЕЕ 10 ЛЕТ ПО ISO 12944.

## СВОЙСТВА ПРОДУКТА

ГРУНТОВКА PRODECOR 2105 ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ ДВУХКОМПОНЕНТНУЮ СИСТЕМУ, СОСТОЯЩУЮ ИЗ ПОЛУФАБРИКАТА ГРУНТОВКИ (КОМПОНЕНТ А) И ОТВЕРДИТЕЛЯ (КОМПОНЕНТ Б), СМЕШИВАЕМЫХ НЕПОСРЕДСТВЕННО ПЕРЕД ПРИМЕНЕНИЕМ.

## ИНСТРУКЦИЯ ПО НАНЕСЕНИЮ

### Разбавление:

Разбавитель Prodecor 2K-05

### Соотношение:

Основа грунтовки: отвердитель 10:1 по массе или 7:1 по объему

### Подготовка поверхности:

Оптимально рекомендуется абразиво-струйная очистка до степени подготовки поверхности Sa 2 1/2, или ручная, механическая очистка St 3, St 2 согласно ISO 8501-1, степень 2,3 по ГОСТ 9.402.

СРЕДСТВА НАНЕСЕНИЯ / ПАРАМЕТРЫ	ДОБАВЛЕНИЕ РАЗБАВИТЕЛЯ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ОПТИМАЛЬНОЙ ТОЛЩИНЫ
КИСТЬ/ВАЛИК	ДО 5%
ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ РАСПЫЛЕНИЕ: – ДИАМЕТР СОПЛА 1,6– 2,0 ММ. – ДАВЛЕНИЕ 3-5 АТМ.	ДО 15%
БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ: – ДИАМЕТР СОПЛА 0,013– 0,017 ДЮЙМОВ – ДАВЛЕНИЕ ОК. 200 АТМ.	ДО 5%

ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ  
ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ

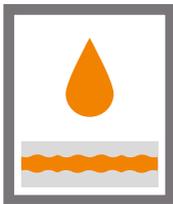
не выше 80%  
оптимальная от 5 до 25 °С

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	НОРМА
<b>КОМПОНЕНТ А</b>	
ДИНАМИЧЕСКАЯ ВЯЗКОСТЬ, ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±0,5)°С мПа·с	
СК. 2,5 ОБ/МИН, НЕ МЕНЕЕ	7000
СК. 20 ОБ/МИН, НЕ МЕНЕЕ	2000
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %, НЕ МЕНЕЕ	60
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	40
<b>ГОТОВАЯ ГРУНТОВКА (ПОСЛЕ СМЕШЕНИЯ КОМПОНЕНТОВ)</b>	
ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ ПОСЛЕ СМЕШЕНИЯ КОМПОНЕНТОВ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0±0,5)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	6
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	БЕЖЕВЫЙ
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ	ПОСЛЕ ВЫСЫХАНИЯ ПОКРЫТИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ ОДНОРОДНЫМ, БЕЗ ГРУБОЙ ШЕРОХОВАТОСТИ И ПОСТОРОННИХ ВКЛЮЧЕНИЙ
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3 ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ БОЛЕЕ	3
АДГЕЗИЯ ПОКРЫТИЯ, БАЛЛЫ, НЕ БОЛЕЕ	1
ПРОЧНОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПРИ УДАРЕ ПО ПРИБОРУ ТИПА У-1, СМ, НЕ МЕНЕЕ	50
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ ЖИДКОСТЕЙ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	
– ВОДЫ	120
– 3%-НОГО РАСТВОРА NaCl	120
– БЕНЗИНА	24
– ТРАНСФОРМАТОРНОГО МАСЛА	120

### ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА

12 месяцев с даты изготовления соответственно.  
Компонент А: ведро – 24 кг. Компонент Б – 2,4 кг. Разбавитель – 4,3 кг.



# ГРУНТ-ЭМАЛЬ PRODECOR 1201 МАТОВАЯ БЫСТРОСОХНУЩАЯ

ТУ 2312-079-49404743-2009

## ЗАКЛЮЧЕНИЕ ЦНИИС ПСК ИМ. МЕЛЬНИКОВА

### ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ГРУНТ-ЭМАЛЬ ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ РАЗЛИЧНЫХ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ПРОМЫШЛЕННОГО НАЗНАЧЕНИЯ, В ТОМ ЧИСЛЕ ДЛЯ ОКРАСКИ КРУПНОГАБИРИТНЫХ КОНСТРУКЦИЙ И КОНСТРУКЦИЙ СЛОЖНОЙ КОНФИГУРАЦИИ. ИСПОЛЬЗУЕТСЯ КАК САМОСТОЯТЕЛЬНОЕ ПОКРЫТИЕ, СОСТОЯЩЕЕ ИЗ ОДНОГО СЛОЯ ТОЛЩИНОЙ 80-100 МКМ. ПОКРЫТИЕ ГРУНТ-ЭМАЛИ НА ОСНОВЕ PRODECOR 1201 ОБЛАДАЕТ АНТИКОРРОЗИОННОЙ СТОЙКОСТЬЮ В КАТЕГОРИИ КОРРОЗИЙНОСТИ С3 ДО 10 ЛЕТ ПО ISO 12944-2

### СВОЙСТВА ПРОДУКТА

ГРУНТ-ЭМАЛЬ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ СУСПЕНЗИЮ ПИГМЕНТОВ И НАПОЛНИТЕЛЕЙ В РАСТВОРЕ ЛАКА С ДОБАВЛЕНИЕМ СИККАТИВА, РАСТВОРИТЕЛЕЙ И СПЕЦИАЛЬНЫХ ДОБАВОК. ГРУНТ-ЭМАЛЬ PRODECOR 1201 БЫСТРО ВЫСЫХАЕТ И ПРИСПОСОБЛЕНА ДЛЯ МЕТОДОВ НАНЕСЕНИЯ, ПРИМЕНЯЕМЫХ В ОКРАСОЧНОМ ЦЕХЕ. ЦВЕТА ПОКРЫТИЯ СОГЛАСНО КАРТОТЕКИ RAL, ОКРАСКА ЛЮБЫМИ СПОСОБАМИ НАНЕСЕНИЯ.

### ИНСТРУКЦИЯ ПО НАНЕСЕНИЮ

#### Разбавление:

Разбавитель Prodecor 1K-01

#### Подготовка поверхности:

Оптимально рекомендуется абразиво-струйная очистка до степени подготовки поверхности Sa 2 1/2, или ручная, механическая очистка St 3, St 2 согласно ISO 8501-1, степень 2,3 по ГОСТ 9.402.

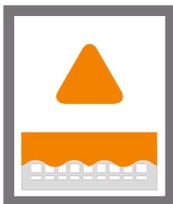
СРЕДСТВА НАНЕСЕНИЯ / ПАРАМЕТРЫ	ДОБАВЛЕНИЕ РАЗБАВИТЕЛЯ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ОПТИМАЛЬНОЙ ТОЛЩИНЫ
КИСТЬ/ВАЛИК	ДО 7%
ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ РАСПЫЛЕНИЕ: – ДИАМЕТР СОПЛА 1,6– 1,8 ММ. – ДАВЛЕНИЕ 3-5 АТМ.	ДО 10%
БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ: – ДИАМЕТР СОПЛА 0,013– 0,025 ДЮЙМОВ – ДАВЛЕНИЕ ОК. 200 АТМ.	МОЖЕТ НАНОСИТЬСЯ В ТОВАРНОЙ ВЯЗКОСТИ

**ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ** оптимальная от 5°C до 25°C  
**ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ** не выше 80%

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	НОРМА
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	СОГЛАСНО КАТАЛОГУ RAL
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ	ПОКРЫТИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ РОВНЫМ, ОДНОРОДНЫМ.
СТЕПЕНЬ БЛЕСКА	МАТОВЫЙ
ДИНАМИЧЕСКАЯ ВЯЗКОСТЬ ПО РОТАЦИОННОМУ ВИСКОЗИ- МЕТРУ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0±0,5)°С, мПа-с, ПРИ СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ ШПИНДЕЛЯ (РОТОРА): СК. 2,5 ОБ/МИН СК. 20 ОБ/МИН	8000-30000 3000-10000
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %, НЕ МЕНЕЕ	52
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	40
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3 ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ БОЛЕЕ	1,5
АДГЕЗИЯ ПОКРЫТИЯ К МЕТАЛЛУ, БАЛЛЫ, НЕ БОЛЕЕ	1
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ ЖИДКОСТЕЙ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	
– ВОДЫ	120
– МИНЕРАЛЬНОГО МАСЛА	240
– 3%-НОГО РАСТВОРА NaCl	120

**ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ** 12 месяцев с даты изготовления  
**СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА** стальной барабан – 50 кг, ведро – 20 кг.



# ГРУНТ-ЭМАЛЬ PRODECOR 1202

ПО РЖАВЧИНЕ

ТУ 2312-087-49404743-2009

## ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ РАЗЛИЧНЫХ МЕТАЛЛО-КОНСТРУКЦИЙ ПРОМЫШЛЕННОГО НАЗНАЧЕНИЯ, В ТОМ ЧИСЛЕ ДЛЯ ОКРАСКИ ИЗДЕЛИЙ КРУПНОГАБАРИТНЫХ И СЛОЖНОЙ КОНФИГУРАЦИИ, ОЧИСТКА КОТОРЫХ ЗАТРУДНЕНА, ПРИ РЕМОНТНОЙ ОКРАСКЕ. ГРУНТ-ЭМАЛЬ PRODECOR 1202 БЫСТРО ВЫСЫХАЕТ И НАНОСИТСЯ ЛЮБЫМ МЕТОДОМ. ТОЛЩИНА 1 СЛОЯ 80-100 МКМ. ПОКРЫТИЕ ГРУНТ-ЭМАЛИ НА ОСНОВЕ PRODECOR 1202 ОБЛАДАЕТ АНТИКОРРОЗИОННОЙ СТОЙКОСТЬЮ В КАТЕГОРИИ КОРРОЗИЙНОСТИ С3 ДО 7 ЛЕТ ПО ISO 12944-2.

## СВОЙСТВА ПРОДУКТА

АНТИКОРРОЗИОННАЯ БЫСТРОСОХНУЩАЯ ПРЕОБРАЗУЮЩАЯ РЖАВЧИНУ ГРУНТ-ЭМАЛЬ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ СУСПЕНЗИЮ ПИГМЕНТОВ И НАПОЛНИТЕЛЕЙ В РАСТВОРЕ ЛАКА С ДОБАВЛЕНИЕМ СИККАТИВА, РАСТВОРИТЕЛЕЙ И СПЕЦИАЛЬНЫХ ДОБАВОК. ГРУНТ-ЭМАЛЬ ОДНОВРЕМЕННО ВЫПОЛНЯЕТ ТРИ ФУНКЦИИ: ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЯ РЖАВЧИНЫ, АНТИКОРРОЗИОННОЙ ГРУНТОВКИ И ЭМАЛИ. ПРОНИКАЯ В РЖАВЧИНУ И ПРЕОБРАЗУЯ ЕЕ, ГРУНТ-ЭМАЛЬ СОЗДАЕТ НЕПРЕОДОЛИМЫЙ БАРЬЕР НА ПУТИ ДАЛЬНЕЙШЕГО РАЗВИТИЯ КОРРОЗИИ И ОБЕСПЕЧИВАЕТ ДОЛГОВРЕМЕННУЮ ЗАЩИТУ МЕТАЛЛА.

## ИНСТРУКЦИЯ ПО НАНЕСЕНИЮ

### Разбавление:

Разбавитель Prodecor 1K-01

### Подготовка поверхности:

Окрашиваемая металлическая поверхность должна быть сухой и обезпыленной. От окалины и непрочной сцепленной с подложкой ржавчины поверхность очищают вручную металлическими щётками, абразивными материалами, в труднодоступных местах скребками. Очищенную поверхность обезжиривают, при необходимости нефрасом С4-150/200, уайт-спиритом или другими подходящими органическими растворителями, не оставляющими жирных следов на поверхности.

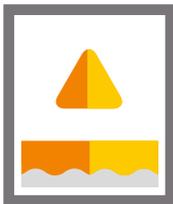
СРЕДСТВА НАНЕСЕНИЯ / ПАРАМЕТРЫ	ДОБАВЛЕНИЕ РАЗБАВИТЕЛЯ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ОПТИМАЛЬНОЙ ТОЛЩИНЫ
КИСТЬ/ВАЛИК ДЛЯ ПОКРАСКИ	ДО 7%
ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ РАСПЫЛЕНИЕ: – ДИАМЕТР СОПЛА 1,6– 1,8 ММ. – ДАВЛЕНИЕ 3-5 АТМ.	ДО 10%
БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ: – ДИАМЕТР СОПЛА 0,013– 0,025 ДЮЙМОВ – ДАВЛЕНИЕ ОК. 200 АТМ.	МОЖЕТ НАНОСИТЬСЯ В ТОВАРНОЙ ВЯЗКОСТИ

**ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ** оптимальная от 5°C до 25°C  
**ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ** не выше 80%

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	НОРМА
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	СОГЛАСНО КАТАЛОГУ RAL
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ	ДОЛЖНА ОБРАЗОВЫВАТЬ ОДНОРОДНУЮ, БЕЗ КРАТЕРОВ, ПОР И МОРЩИН, МАТОВУЮ ПОВЕРХНОСТЬ. ДОПУСКАЕТСЯ НЕЗНАЧИТЕЛЬНАЯ ШАГРЕНЬ.
ДИНАМИЧЕСКАЯ ВЯЗКОСТЬ ПО РОТАЦИОННОМУ ВИСКОЗИ-МЕТРУ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0±0,5)°С, мПа·с, ПРИ СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ ШПИНДЕЛЯ (РОТОРА): СК. 2,5 ОБ/МИН СК. 20 ОБ/МИН	8000-30000 3000-10000
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %, НЕ МЕНЕЕ	52
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	40
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3 ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ БОЛЕЕ	1,5
АДГЕЗИЯ ПОКРЫТИЯ К МЕТАЛЛУ, БАЛЛЫ, НЕ БОЛЕЕ ПО ОЧИЩЕННОЙ ПОВЕРХНОСТИ ПО РЖАВОЙ ПОВЕРХНОСТИ	1 1
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ ЖИДКОСТЕЙ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ – 3%-НОГО РАСТВОРА NaCl	72
ТЕМПЕРАТУРА ВСПЫШКИ В ЗАКРЫТОМ ТИГЛЕ, °С (КЛАСС 3, ПОДКЛАСС 3.3)	23 И БОЛЕЕ, НО МЕНЕЕ 61

**ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ** 12 месяцев с даты изготовления  
**СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА** стальной барабан – 50 кг, ведро – 20 кг.



# ГРУНТ-ЭМАЛЬ PRODECOR 1203

ПОЛУГЛЯНЦЕВАЯ

TU 2312-098-49404743-2011

## ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ РАЗЛИЧНЫХ МЕТАЛЛО-КОНСТРУКЦИЙ, ЭЛЕКТРОПРИБОРОВ, КОНВЕЙЕРНЫХ СИСТЕМ, СТРОИТЕЛЬНЫХ МЕХАНИЗМОВ И Т.П. ИСПОЛЬЗУЕТСЯ КАК САМОСТОЯТЕЛЬНОЕ ПОКРЫТИЕ, СОСТОЯЩЕЕ ИЗ ОДНОГО СЛОЯ ТОЛЩИНОЙ 80-100 МКМ. ПОКРЫТИЕ ГРУНТ-ЭМАЛИ PRODECOR 1203 ОБЛАДАЕТ АНТИКОРРОЗИОННОЙ СТОЙКОСТЬЮ В КАТЕГОРИИ КОРРОЗИЙНОСТИ С3 ДО 10 ЛЕТ ПО ISO 12944-2.

## СВОЙСТВА ПРОДУКТА

ГРУНТ-ЭМАЛЬ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ СУСПЕНЗИЮ ПИГМЕНТОВ И НАПОЛНИТЕЛЕЙ В РАСТВОРЕ ЛАКА С ДОБАВЛЕНИЕМ СИККАТИВА, РАСТВОРИТЕЛЕЙ И СПЕЦИАЛЬНЫХ ДОБАВОК. ГРУНТ-ЭМАЛЬ PRODECOR 1203 БЫСТРО ВЫСЫХАЕТ И ПРИСПОСОБЛЕНА ДЛЯ МЕТОДОВ НАНЕСЕНИЯ, ПРИМЕНЯЕМЫХ В ОКРАСОЧНОМ СОЗДАЁТ ПОЛУГЛЯНЦЕВОЕ ПОКРЫТИЕ.

## ИНСТРУКЦИЯ ПО НАНЕСЕНИЮ

### Разбавление:

Разбавитель Prodecor 1K-01

### Подготовка поверхности:

Оптимально рекомендуется абразиво-струйная очистка до степени подготовки поверхности Sa 2 1/2, или ручная, механическая очистка St 3, St 2 согласно ISO 8501-1, степень 2,3 по ГОСТ 9.402.

СРЕДСТВА НАНЕСЕНИЯ / ПАРАМЕТРЫ	ДОБАВЛЕНИЕ РАЗБАВИТЕЛЯ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ОПТИМАЛЬНОЙ ТОЛЩИНЫ
КИСТЬ/ВАЛИК	ДО 10%
ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ РАСПЫЛЕНИЕ: – ДИАМЕТР СОПЛА 1,6– 1,8 ММ. – ДАВЛЕНИЕ 3-5 АТМ.	ДО 10%
БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ: – ДИАМЕТР СОПЛА 0,013– 0,025 ДЮЙМОВ – ДАВЛЕНИЕ ОК. 200 АТМ.	ДО 2%

**ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ** оптимальная от 5°C до 25°C  
**ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ** не выше 80%

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	НОРМА
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	СОГЛАСНО КАТАЛОГУ RAL
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ	ДОЛЖНА ОБРАЗОВЫВАТЬ ОДНОРОДНУЮ, БЕЗ КРАТЕРОВ, ПОР, МОРЩИН, ОСПИН И ПОСТОРОННИХ ВКЛЮЧЕНИЙ ПОВЕРХНОСТЬ.
ДИНАМИЧЕСКАЯ ВЯЗКОСТЬ, ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0±2,0)°С, мПа-с: СК. 2,5, ОБ/МИН СК. 20, ОБ/МИН	4000-30000 1500-10000
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %	55-65
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	30
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3 ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ БОЛЕЕ	6
ЭЛАСТИЧНОСТЬ ПЛЕНКИ ПРИ ИЗГИБЕ, ММ, НЕ БОЛЕЕ	5
АДГЕЗИЯ ПОКРЫТИЯ К МЕТАЛЛУ, БАЛЛЫ, НЕ БОЛЕЕ	1
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ ЖИДКОСТЕЙ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ – ВОДЫ – МИНЕРАЛЬНОГО МАСЛА – 3%-НОГО РАСТВОРА NaCl	120 240 120
УКРЫВИСТОСТЬ ВЫСУШЕННОГО ПОКРЫТИЯ, Г/М <sup>2</sup> , НЕ БОЛЕЕ:	140

**ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ** 12 месяцев с даты изготовления  
**СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА** стальной барабан – 50 кг, ведро – 20 кг.



# ГРУНТ-ЭМАЛЬ PRODECOR 1204

МАТОВАЯ ХИМСТОЙКАЯ

TU 2313-073-49404743-2012



## ЗАКЛЮЧЕНИЕ ВНИИЖТ, НИИЖБ, ЦНИИС

### ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ, МОСТОВ, БЕТОННЫХ И ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ, В Т. Ч. ПОДВЕРЖЕННЫХ ВОЗДЕЙСТВИЮ АГРЕССИВНЫХ СРЕД. ГРУНТ-ЭМАЛЬ PRODECOR 1204 БЫСТРО ВЫСЫХАЕТ И ПРИСПОСОБЛЕНА ДЛЯ МЕТОДОВ НАНЕСЕНИЯ, ПРИМЕНЯЕМЫХ В ОКРАСОЧНОМ ЦЕХЕ. ТОЛЩИНА ОДНОГО СЛОЯ: 80-100 МКМ. ИМЕЕТ ВОЗМОЖНОСТЬ НАНЕСЕНИЯ ПРИ ОТРИЦАТЕЛЬНЫХ ТЕМПЕРАТУРАХ ДО -10 °С. ПОКРЫТИЕ НА ОСНОВЕ ГРУНТ-ЭМАЛИ PRODECOR 1204, ОБЛАДАЕТ АНТИКОРРОЗИОННОЙ СТОЙКОСТЬЮ В КАТЕГОРИИ КОРРОЗИЙНОСТИ С3 ДО 10 ЛЕТ ПО ISO 12944-2.

### СВОЙСТВА ПРОДУКТА

АНТИКОРРОЗИОННАЯ, БЫСТРОСОХНУЩАЯ, УСТОЙЧИВАЯ К АГРЕССИВНЫМ СРЕДАМ ГРУНТ-ЭМАЛЬ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ СУСПЕНЗИЮ ПИГМЕНТОВ И НАПОЛНИТЕЛЕЙ В РАСТВОРЕ ЛАКА В ОРГАНИЧЕСКИХ РАСТВОРИТЕЛЯХ С ВВЕДЕНИЕМ ДОБАВОК ЦЕЛЕВОГО НАЗНАЧЕНИЯ.

### ИНСТРУКЦИЯ ПО НАНЕСЕНИЮ

#### Разбавление:

Разбавитель Prodecor 1K-01

#### Подготовка поверхности:

Оптимально рекомендуется абразиво-струйная очистка до степени подготовки поверхности Sa 2 1/2, или ручная, механическая очистка St 3, St 2 согласно ISO 8501-1, степень 2,3 по ГОСТ 9.402.

СРЕДСТВА НАНЕСЕНИЯ / ПАРАМЕТРЫ	ДОБАВЛЕНИЕ РАЗБАВИТЕЛЯ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ОПТИМАЛЬНОЙ ТОЛЩИНЫ
КИСТЬ/ВАЛИК	ДО 5%
ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ РАСПЫЛЕНИЕ: – ДИАМЕТР СОПЛА 1,6– 1,8 ММ. – ДАВЛЕНИЕ 3-5 АТМ.	ДО 20%
БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ: – ДИАМЕТР СОПЛА 0,013– 0,025 ДЮЙМОВ – ДАВЛЕНИЕ ОК. 200 АТМ.	МОЖЕТ НАНОСИТЬСЯ В ТОВАРНОЙ ВЯЗКОСТИ

**ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ** оптимальная от 5°C до 25°C  
**ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ** не выше 80%

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	НОРМА
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	СОГЛАСНО КАТАЛОГУ RAL
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ	ДОЛЖНА ОБРАЗОВЫВАТЬ ГЛАДКУЮ, ОДНОРОДНУЮ, МАТОВУЮ ПОВЕРХНОСТЬ, БЕЗ КРАТЕРОВ, ПОР И МОРЩИН. ДОПУСКАЕТСЯ НЕЗНАЧИТЕЛЬНАЯ ШАГРЕНЬ
СТЕПЕНЬ БЛЕСКА	МАТОВЫЙ
УСЛОВНАЯ ВЯЗКОСТЬ ПО ВИСКОЗИМЕТРУ ТИПА ВЗ-246 С ДИАМЕТРОМ СОПЛА 6 ММ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0 ± 0,5) °С, СЕК, НЕ МЕНЕЕ	20
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %, НЕ МЕНЕЕ	45
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	40
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3 ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ БОЛЕЕ	1
ЭЛАСТИЧНОСТЬ ПЛЕНКИ ПРИ ИЗГИБЕ, ММ, НЕ БОЛЕЕ	1
АДГЕЗИЯ ПОКРЫТИЯ, БАЛЛЫ, НЕ БОЛЕЕ	1
ПРОЧНОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПРИ УДАРЕ ПО ПРИБОРУ ТИПА У-1, СМ, НЕ МЕНЕЕ	50
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ ЖИДКОСТЕЙ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	
– ВОДЫ	120
– МИНЕРАЛЬНОГО МАСЛА	480
– БЕНЗИНА (НЕФРАС2-80/120)	360
– 3%-НОГО РАСТВОРА NaCl	72
УКРЫВИСТОСТЬ ВЫСУШЕННОГО ПОКРЫТИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ЦВЕТА, Г/М <sup>2</sup> , НЕ БОЛЕЕ:	135

**ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ** 12 месяцев с даты изготовления  
**СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА** стальной барабан – 50 кг, ведро – 20 кг.



# ГРУНТ-ЭМАЛЬ PRODECOR 1205

ПО РЖАВЧИНЕ

ТУ 2312-109-49404743-2011

## ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ РАЗЛИЧНЫХ МЕТАЛЛО-КОНСТРУКЦИЙ, ОЧИСТКА КОТОРЫХ ЗАТРУДНЕНА. ТОЛЩИНА ОДНОГО СЛОЯ 80-100 МКМ. СОЗДАЕТ ПОЛУГЛЯНЦЕВОЕ ПОКРЫТИЕ. ПОКРЫТИЕ НА ОСНОВЕ ГРУНТ-ЭМАЛИ PRODECOR 1205 ОБЛАДАЕТ АНТИКОРРОЗИОННОЙ СТОЙКОСТЬЮ В КАТЕГОРИИ КОРРОЗИЙНОСТИ С3 ДО 7 ЛЕТ ПО ISO 12944-2.

## СВОЙСТВА ПРОДУКТА

ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ СУСПЕНЗИЮ ПИГМЕНТОВ И НАПОЛНИТЕЛЕЙ В РАСТВОРЕ ЛАКА С ДОБАВЛЕНИЕМ СИККАТИВА, РАСТВОРИТЕЛЕЙ И СПЕЦИАЛЬНЫХ ДОБАВОК.

## ИНСТРУКЦИЯ ПО НАНЕСЕНИЮ

### Разбавление:

Разбавитель Prodecor 1K-01

### Подготовка поверхности:

Окрашиваемая металлическая поверхность должна быть сухой и обеспыленной. От окалины и непрочно сцепленной с подложкой ржавчины поверхность очищают вручную металлическими щётками, абразивными материалами, в труднодоступных местах скребками. Очищенную поверхность обезжиривают, при необходимости нефрасом С4-150/200, уайт-спиритом или другими подходящими органическими растворителями, не оставляющими жирных следов на поверхности.

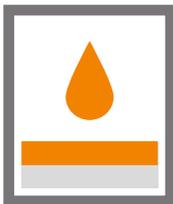
СРЕДСТВА НАНЕСЕНИЯ / ПАРАМЕТРЫ	ДОБАВЛЕНИЕ РАЗБАВИТЕЛЯ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ОПТИМАЛЬНОЙ ТОЛЩИНЫ
КИСТЬ/ВАЛИК	ДО 10%
ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ РАСПЫЛЕНИЕ: – ДИАМЕТР СОПЛА 1,6– 1,8 ММ. – ДАВЛЕНИЕ 3-5 АТМ.	ДО 10%
БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ: – ДИАМЕТР СОПЛА 0,015– 0,025 ДЮЙМОВ – ДАВЛЕНИЕ ОК. 200 АТМ.	ДО 2%

ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ оптимальная от 5°C до 25°C  
ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ не выше 80%

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	НОРМА
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	СОГЛАСНО КАТАЛОГУ RAL
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ	ДОЛЖНА ОБРАЗОВЫВАТЬ РОВНУЮ, ОДНОРОДНУЮ, БЕЗ КРАТЕРОВ, ПОР, МОРЩИН, ОСПИН И ПОСТОРОННИХ ВКЛЮЧЕНИЙ ПОВЕРХНОСТЬ.
ДИНАМИЧЕСКАЯ ВЯЗКОСТЬ, ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0±2,0)°С, мПа·с: СК. 2,5, ОБ/МИН СК. 20, ОБ/МИН	4000-30000 1500-10000
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %	57-69
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	30
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3 ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ БОЛЕЕ	6
ЭЛАСТИЧНОСТЬ ПЛЕНКИ ПРИ ИЗГИБЕ, ММ, НЕ БОЛЕЕ	1
АДГЕЗИЯ ПОКРЫТИЯ К МЕТАЛЛУ, БАЛЛЫ, НЕ БОЛЕЕ ПО ОЧИЩЕННОЙ ПОВЕРХНОСТИ ПО РЖАВОЙ ПОВЕРХНОСТИ	1 1
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ ЖИДКОСТЕЙ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ – 3%-НОГО РАСТВОРА NaCl	72
УКРЫВИСТОСТЬ ВЫСУШЕННОГО ПОКРЫТИЯ Г/М <sup>2</sup> , НЕ БОЛЕЕ:	140

**ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ** 12 месяцев с даты изготовления  
**СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА** стальной барабан – 50 кг, ведро – 20 кг.



# ГРУНТ-ЭМАЛЬ PRODECOR WB 1211

## ВОДНОДИСПЕРСИОННАЯ

ТУ 2316-163-49404743-2012

### ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ГРУНТ-ЭМАЛЬ ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ РАЗЛИЧНЫХ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ. ГРУНТ-ЭМАЛЬ PRODECOR WB 1211 БЫСТРО ВЫСЫХАЕТ. ПОЖАРОВЗРЫВБЕЗОПАСНА. ЭКОЛОГИЧНА. ИМЕЕТ ВОЗМОЖНОСТЬ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ В КАЧЕСТВЕ ЕДИНСТВЕННОГО СЛОЯ. ПОКРЫТИЕ НА ОСНОВЕ ГРУНТ-ЭМАЛИ PRODECOR WB1211 ОБЛАДАЕТ АНТИКОРРОЗИОННОЙ СТОЙКОСТЬЮ В КАТЕГОРИИ С3 ДО 7 ЛЕТ ПО ISO 12944-2.

### СВОЙСТВА ПРОДУКТА

ГРУНТ-ЭМАЛЬ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ СУСПЕНЗИЮ ПИГМЕНТОВ И НАПОЛНИТЕЛЕЙ В ВОДНОЙ ДИСПЕРСИИ, СОДЕРЖАЩУЮ В СВОЕМ СОСТАВЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ДОБАВКИ, ОБЕСПЕЧИВАЮЩИЕ ХОРОШИЙ РОЗЛИВ.

### ИНСТРУКЦИЯ ПО НАНЕСЕНИЮ

#### Разбавление:

Дистиллированная вода

#### Подготовка поверхности:

Оптимально рекомендуется абразивно-струйная очистка до степени подготовки поверхности Sa 2 1/2, или ручная, механическая очистка St 3, St 2 согласно ISO 8501-1, степень 2,3 по ГОСТ 9.402.

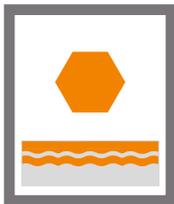
СРЕДСТВА НАНЕСЕНИЯ / ПАРАМЕТРЫ	ДОБАВЛЕНИЕ РАЗБАВИТЕЛЯ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ОПТИМАЛЬНОЙ ТОЛЩИНЫ
КИСТЬ/ВАЛИК	ДО 5%
ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ РАСПЫЛЕНИЕ: – ДИАМЕТР СОПЛА 1,6– 1,8 ММ. – ДАВЛЕНИЕ 3-5 АТМ.	ДО 10%
БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ: – ДИАМЕТР СОПЛА 0,013– 0,025 ДЮЙМОВ – ДАВЛЕНИЕ ОК. 200 АТМ.	МОЖЕТ НАНОСИТЬСЯ В ТОВАРНОЙ ВЯЗКОСТИ

**ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ** оптимальная от 5°C до 25°C  
**ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ** не выше 80%

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	НОРМА
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	СОГЛАСНО КАТАЛОГУ RAL
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ ПОСЛЕ ВЫСЫХАНИЯ	ДОЛЖНА ОБРАЗОВЫВАТЬ РОВНУЮ, ОДНОРОДНУЮ, БЕЗ КРАТЕРОВ, ПОР И МОРЩИН ПОВЕРХНОСТЬ. ДОПУСКАЕТСЯ НЕЗНАЧИТЕЛЬНАЯ ШАГРЕНЬ
УСЛОВНАЯ ВЯЗКОСТЬ ПО ВИСКОЗИМЕТРУ ТИПА ВЗ-246 С ДИАМЕТРОМ СОПЛА 4 ММ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ $(20,0 \pm 0,5)^{\circ}\text{C}$ , С	60-100
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %, НЕ МЕНЕЕ	48
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	20
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3 ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ , Ч, НЕ БОЛЕЕ	1,5
ЭЛАСТИЧНОСТЬ ПЛЕНКИ ПРИ ИЗГИБЕ, ММ, НЕ БОЛЕЕ	1
АДГЕЗИЯ ПОКРЫТИЯ К МЕТАЛЛУ, БАЛЛЫ, НЕ БОЛЕЕ	1
ПРОЧНОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПРИ УДАРЕ ПО ПРИБОРУ ТИПА У-1, СМ, НЕ МЕНЕЕ	50
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ ЖИДКОСТЕЙ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ , Ч, НЕ МЕНЕЕ	
– ВОДЫ	168
– ТРАНСФОРМАТОРНОГО МАСЛА	48
– 3%-НОГО РАСТВОРА NaCl	48
МОРОЗОСТОЙКОСТЬ, ЦИКЛЫ, НЕ МЕНЕЕ	5
ВЕЛИЧИНА pH	8,2-9,5
УКРЫВИСТОСТЬ ВЫСУШЕННОГО ПОКРЫТИЯ Г/М <sup>2</sup> , НЕ БОЛЕЕ:	80

**ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ** 6 месяцев с даты изготовления  
**СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА** ведро – 25 кг.



# ГРУНТ-ЭМАЛЬ PRODECOR 2201

ЭПОКСИДНАЯ

ТУ 2312-169-49404743-2013



## РЕЕСТР ГАЗПРОМ, УРАЛХИМ, ЦНИИС

### ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ПРЕДНАЗНАЧАЕТСЯ ДЛЯ АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ КОНСТРУКЦИЙ ЭКСПЛУАТИРУЕМЫХ В УСЛОВИЯХ АГРЕССИВНОЙ ПРОМЫШЛЕННОЙ АТМОСФЕРЫ. ИМЕЕТ ВОЗМОЖНОСТЬ НАНЕСЕНИЯ ПРИ ОТРИЦАТЕЛЬНЫХ ТЕМПЕРАТУРАХ ДО -10°C. МОЖЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ КАК САМОСТОЯТЕЛЬНОЕ ПОКРЫТИЕ, СОСТОЯЩЕЕ ИЗ ДВУХ СЛОЕВ ТОЛЩИНОЙ ОТ 160 ДО 200 МКМ. СРОК СЛУЖБЫ СИСТЕМЫ ПОКРЫТИЯ, СОСТОЯЩЕЙ ИЗ ГРУНТ-ЭМАЛИ PRODECOR 2201 И ЭМАЛИ PRODECOR 2302, СОСТАВЛЯЕТ В КАТЕГОРИИ КОРРОЗИЙНОСТИ С3 СВЫШЕ 15 ЛЕТ ПО ISO 12944-2.

### СВОЙСТВА ПРОДУКТА

ГРУНТ-ЭМАЛЬ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ ДВУХКОМПОНЕНТНУЮ СИСТЕМУ, СОСТОЯЩУЮ ИЗ ПОЛУФАБРИКАТА ГРУНТ-ЭМАЛИ (КОМПОНЕНТ А) И ОТВЕРДИТЕЛЯ (КОМПОНЕНТ Б). КОМПОНЕНТ А ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ СУСПЕНЗИЮ ПИГМЕНТОВ И НАПОЛНИТЕЛЕЙ В РАСТВОРЕ ЭПОКСИДНОЙ СМОЛЫ В СМЕСИ ОРГАНИЧЕСКИХ РАСТВОРИТЕЛЕЙ С ДОБАВЛЕНИЕМ СПЕЦИАЛЬНЫХ ДОБАВОК. КОМПОНЕНТ Б ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ РАСТВОР ОТВЕРДИТЕЛЯ. В КАЧЕСТВЕ ОТВЕРДИТЕЛЯ ПРИМЕНЯЕТСЯ ОТВЕРДИТЕЛЬ PRODECOR 2201 ИЛИ ОТВЕРДИТЕЛЬ PRODECOR 2201 ЗИМНИЙ

### ИНСТРУКЦИЯ ПО НАНЕСЕНИЮ

#### Разбавление:

Разбавитель Prodecor 2201

#### Соотношение:

Основа грунт-эмали: отвердитель 10:1 по массе или 6:1 по объему

#### Подготовка поверхности:

Оптимально рекомендуется абразиво-струйная очистка до степени подготовки поверхности Sa 2 1/2, или ручная, механическая очистка St 3, St 2 согласно ISO 8501-1, степень 2,3 по ГОСТ 9.402.

### СРЕДСТВА НАНЕСЕНИЯ / ПАРАМЕТРЫ

### ДОБАВЛЕНИЕ РАЗБАВИТЕЛЯ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ОПТИМАЛЬНОЙ ТОЛЩИНЫ

КИСТЬ/ВАЛИК

ДО 10%

ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ РАСПЫЛЕНИЕ:

– ДИАМЕТР СОПЛА 1,6– 2,5 ММ.  
– ДАВЛЕНИЕ 3-5 АТМ.

ДО 15%

БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ:

– ДИАМЕТР СОПЛА 0,015– 0,025 ДЮЙМОВ  
– ДАВЛЕНИЕ ОК. 200 АТМ.

ДО 2%

**ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ** С отвердителем Prodecor 2201 от 5°C до 30°C.  
С отвердителем Prodecor 2201 зимний от -10°C до +10°C

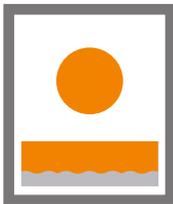
**ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ** не выше 80%

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	НОРМА
<b>КОМПОНЕНТ А</b>	
ДИНАМИЧЕСКАЯ ВЯЗКОСТЬ ПО РОТАЦИОННОМУ ВИСКОЗИ- МЕТРУ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0±2,0)°С, мПа·с, ПРИ СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ ШПИНДЕЛЯ (РОТОРА):	
СК. 2,5 ОБ/МИН	10000–50000
СК. 20 ОБ/МИН	2500–20000
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %, НЕ МЕНЕЕ	60
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	50
<b>ГОТОВАЯ ГРУНТ-ЭМАЛЬ (ПОСЛЕ СМЕШЕНИЯ КОМПОНЕНТОВ)</b>	
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	СОГЛАСНО КАТАЛОГУ RAL
ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ ПОСЛЕ СМЕШЕНИЯ КОМПОНЕНТОВ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0±0,5)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	4
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3, Ч, НЕ БОЛЕЕ, ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20 ± 2)°С (-10 ± 2)°С	6 72
АДГЕЗИЯ ПОКРЫТИЯ, БАЛЛЫ, НЕ БОЛЕЕ	1
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ ЖИДКОСТЕЙ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	
– ВОДЫ	120
– МИНЕРАЛЬНОГО МАСЛА	240
– 3%-НОГО РАСТВОРА NaCl	120

**ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ** компонента А и Компонента Б – 12 месяцев с даты изготовления.

**СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА** Компонент А: ведро – 24 кг. Компонент Б: банка – 2,4 кг. Разбавитель: канистра – 4,3 кг.



# ГРУНТ-ЭМАЛЬ PRODECOR 2202 VHS

ДЛЯ АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ ВНУТРЕННЕЙ  
ПОВЕРХНОСТИ НЕФТЕРЕЗЕРВУАРОВ

TU 2312-287-49404743-2015



## ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ПРЕДНАЗНАЧАЕТСЯ ДЛЯ АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ ВНУТРЕННЕЙ ПОВЕРХНОСТИ РЕЗЕРВУАРОВ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ НЕФТИ, НЕФТЕПРОДУКТОВ, ТЕХНИЧЕСКОЙ ВОДЫ, ПРОМЫВОЧНОЙ ЖИДКОСТИ, КОНДЕНСАТА И МАСЕЛ. ИСПОЛЬЗУЕТСЯ КАК САМОСТОЯТЕЛЬНОЕ ПОКРЫТИЕ, СОСТОЯЩЕЕ ИЗ ОДНОГО СЛОЯ ТОЛЩИНОЙ 350 МКМ.

## СВОЙСТВА ПРОДУКТА

ГРУНТ-ЭМАЛЬ PRODECOR 2202 VHS ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ ДВУХКОМПОНЕНТУЮ СИСТЕМУ, СОСТОЯЩУЮ ИЗ ПОЛУФАБРИКАТА ГРУНТ-ЭМАЛИ (КОМПОНЕНТ А) И ОТВЕРДИТЕЛЯ PRODECOR 2202 (КОМПОНЕНТ Б). КОМПОНЕНТ А ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ СУСПЕНЗИЮ ПИГМЕНТОВ И НАПОЛНИТЕЛЕЙ В РАСТВОРЕ ЭПОКСИДНОЙ СМОЛЫ В СМЕСИ ОРГАНИЧЕСКИХ РАСТВОРИТЕЛЕЙ С ДОБАВЛЕНИЕМ СПЕЦИАЛЬНЫХ ДОБАВОК. КОМПОНЕНТ Б ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ АДДУКТ НА ОСНОВЕ ЭПОКСИДНОЙ И ЦИКЛОАЛИФАТИЧЕСКОГО АМИНА.

## ПРЕИМУЩЕСТВА

ГРУНТ-ЭМАЛЬ PRODECOR 2202 VHS СОХРАНЯЕТ СВОИ ЗАЩИТНЫЕ СВОЙСТВА НЕ МЕНЕЕ 20 ЛЕТ

## ИНСТРУКЦИЯ ПО НАНЕСЕНИЮ

### Разбавление:

Разбавитель Prodecor 2202

### Соотношение:

Основа грунт-эмали: отвердитель 100:35 по массе или 100:58 по объему

### Подготовка поверхности:

Оптимально рекомендуется абразиво-струйная очистка до степени подготовки поверхности Sa 2 1/2, или ручная, механическая очистка St 3, St 2 согласно ISO 8501-1, степень 2,3 по ГОСТ 9.402.

## СРЕДСТВА НАНЕСЕНИЯ / ПАРАМЕТРЫ

## ДОБАВЛЕНИЕ РАЗБАВИТЕЛЯ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ОПТИМАЛЬНОЙ ТОЛЩИНЫ

КИСТЬ/ВАЛИК

ДО 5%

### БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ:

- ДИАМЕТР СОПЛА 0,019– 0,025 ДЮЙМОВ
- ДАВЛЕНИЕ ОК. 250–350 АТМ.

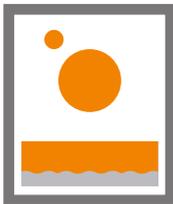
МОЖЕТ НАНОСИТЬСЯ В ТОВАРНОЙ ВЯЗКОСТИ

**ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ** оптимальная от 5°C до 40°C  
**ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ** не выше 80%

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	НОРМА
<b>КОМПОНЕНТ А</b>	
ВНЕШНИЙ ВИД	ОДНОРОДНАЯ ЖИДКОСТЬ БЕЗ РАССЛОЕНИЙ, СГУСТКОВ И ВИЗУАЛЬНО РАЗЛИЧИМЫХ ВКЛЮЧЕНИЙ ТВЕРДЫХ ЧАСТИЦ
ДИНАМИЧЕСКАЯ ВЯЗКОСТЬ ПО РОТАЦИОННОМУ ВИСКОЗИМЕТРУ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0±0,5)°С, мПа·с ПРИ СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ РОТОРА – 2,5 ОБ/МИН, НЕ МЕНЕЕ	40000
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %, НЕ МЕНЕЕ	90
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	50
<b>ГОТОВАЯ ГРУНТ-ЭМАЛЬ (ПОСЛЕ СМЕШЕНИЯ КОМПОНЕНТОВ А И Б)</b>	
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	СЕРЫЙ, ОТТЕНОК НЕ НОРМИРУЕТСЯ
ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ ПОСЛЕ СМЕШЕНИЯ КОМПОНЕНТОВ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0±0,5)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	1
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ БОЛЕЕ ДО СТЕПЕНИ 1 ДО СТЕПЕНИ 3	6 16
КОЭФФИЦИЕНТ ПСЕВДОПЛАСТИЧНОСТИ, НЕ МЕНЕЕ	3
АДГЕЗИЯ МЕТОДОМ Х-ОБРАЗНОГО НАДРЕЗА, БАЛЛЫ	4А
АДГЕЗИЯ МЕТОДОМ ОТРЫВА, МПА	2,5
ПРОЧНОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПРИ УДАРЕ, Н*М, НЕ МЕНЕЕ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ +20°С ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ -40°С	4 3
ВОДОПОГЛОЩЕНИЕ СВОБОДНОЙ ПЛЕНКИ ПОКРЫТИЯ, %, НЕ МЕНЕЕ – ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ 20°С – ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ 60°С	3 6
ОТНОСИТЕЛЬНОЕ УДЛИНЕНИЕ ПРИ РАЗРЫВЕ СВОБОДНОЙ ПЛЕНКИ ПОКРЫТИЯ, %, НЕ МЕНЕЕ	3,5
ЭЛАСТИЧНОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПРИ ИЗГИБЕ ПО ЭРИКСЕНУ, ММ, НЕ МЕНЕЕ	1,5
СТОЙКОСТЬ К ИСТИРАНИЮ НА ПРИБОРЕ TABER ABRASER, МГ, НЕ БОЛЕЕ	160
КОЭФФИЦИЕНТ СООТНОШЕНИЯ ЕМКОСТЕЙ ПРИ 2 КГЦ И 20 КГЦ, НЕ МЕНЕЕ	0,8
ТАНГЕНС УГЛА ДИЭЛЕКТРИЧЕСКИХ ПОТЕРЬ tg δ НЕ БОЛЕЕ	0,2
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К РАСТРЕСКИВАНИЮ ПРИ ТРЕХТОЧНОМ ИЗГИБЕ, ММ, НЕ МЕНЕЕ	4
СТОЙКОСТЬ К ВОЗДЕЙСТВИЮ НЕФТЕПРОДУКТОВ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ 20°С, Ч	1440
СТОЙКОСТЬ К ВОЗДЕЙСТВИЮ МОЮЩЕГО СРЕДСТВА ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ 75°С, ЦИКЛЫ	20
СТОЙКОСТЬ К ВОЗДЕЙСТВИЮ 3%-ГО РАСТВОРА NaCl ПРИ ТЕМПЕРАТУРАХ 40 И 60°С, Ч	1440
СТОЙКОСТЬ К ПЕРЕПАДУ ТЕМПЕРАТУР ОТ -60°С ДО +60°С, ЦИКЛЫ	20
СТОЙКОСТЬ К ТЕРМОСТАРЕНИЮ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ 60°С, Ч	1440

**ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ** Гарантийный срок хранения компонентов А и Б: 24 и 12 месяцев с даты изготовления соответственно.  
**СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА** Компонент А: ведро – 18 кг. Компонент Б – 6,3 кг. Разбавитель – 4,3 кг.



# ГРУНТ-ЭМАЛЬ PRODECOR 2203

ПОЛИУРЕТАНОВАЯ

ТУ 2313-290-49404743-2015



## ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ПРЕДНАЗНАЧАЕТСЯ ДЛЯ АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ, С/Х И ПРИЦЕПНОЙ ТЕХНИКИ. ПОКРЫТИЕ ГРУНТ-ЭМАЛИ ОТЛИЧАЕТСЯ ВЫСОКИМИ ЗАЩИТНЫМИ И ДЕКОРАТИВНЫМИ СВОЙСТВАМИ. ТОЛЩИНА ОДНОГО СЛОЯ ОТ 60 ДО 80 МКМ. СОЗДАЕТ ПОЛУГЛЯНЦЕВОЕ, ПОЛУМАТОВОЕ ПОКРЫТИЕ. ПОКРЫТИЕ НА ОСНОВЕ ГРУНТ-ЭМАЛИ PRODECOR 2203 ОБЛАДАЕТ АНТИКОРРОЗИОННОЙ СТОЙКОСТЬЮ В КАТЕГОРИИ КОРРОЗИЙНОСТИ С3 ДО 15 ЛЕТ ПО ISO 12944-2

## СВОЙСТВА ПРОДУКТА

ГРУНТ-ЭМАЛЬ PRODECOR 2203 ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ ДВУХКОМПОНЕНТНУЮ СИСТЕМУ, СОСТОЯЩУЮ ИЗ ПОЛУФАБРИКАТА ГРУНТ-ЭМАЛИ (КОМПОНЕНТ А) И ОТВЕРДИТЕЛЯ PRODECOR 2203 (КОМПОНЕНТ Б).

## ИНСТРУКЦИЯ ПО НАНЕСЕНИЮ

### Разбавление:

Разбавитель Prodecor 2203

### Соотношение:

Основа грунт-эмали: отвердитель 100:13 по массе или 5:1 по объему

### Подготовка поверхности:

Оптимально рекомендуется абразиво-струйная очистка до степени подготовки поверхности Sa 2 1/2, или ручная, механическая очистка St 3, St 2 согласно ISO 8501-1, степень 2,3 по ГОСТ 9.402.

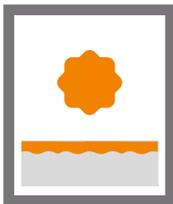
СРЕДСТВА НАНЕСЕНИЯ / ПАРАМЕТРЫ	ДОБАВЛЕНИЕ РАЗБАВИТЕЛЯ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ОПТИМАЛЬНОЙ ТОЛЩИНЫ
КИСТЬ/ВАЛИК	ДО 5%
ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ РАСПЫЛЕНИЕ: – ДИАМЕТР СОПЛА 1,6– 2,0 ММ. – ДАВЛЕНИЕ 3-5 АТМ.	ДО 15%
БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ: – ДИАМЕТР СОПЛА 0,011– 0,017 ДЮЙМОВ – ДАВЛЕНИЕ ОК. 200 АТМ.	ДО 5%

**ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ** оптимальная от 5°C до 25°C  
**ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ** не выше 80%

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	НОРМА
<b>КОМПОНЕНТ А</b>	
ДИНАМИЧЕСКАЯ ВЯЗКОСТЬ, мПа·с ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±0,5)°С (РОТОР 5, ВИСКОЗИМЕТР НААКЕ VISCOTESTER 6 PLUS) СК. 2,5 ОБ/МИН СК. 20 ОБ/МИН	4000-20000 1500-10000
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %, НЕ МЕНЕЕ	60
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	35
<b>ГОТОВАЯ ГРУНТ-ЭМАЛЬ (ПОСЛЕ СМЕШЕНИЯ КОМПОНЕНТОВ)</b>	
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	СОГЛАСНО КАТАЛОГУ RAL
ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ ПОСЛЕ СМЕШЕНИЯ КОМПОНЕНТОВ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0±0,5)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	4
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3, Ч, НЕ БОЛЕЕ, ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20 ± 2)°С (60 ± 2)°С	6 1
ПРОЧНОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПРИ УДАРЕ ПО ПРИБОРУ ТИПА У-1, СМ, НЕ МЕНЕЕ	50
ТВЕРДОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПО МАЯТНИКОВОМУ ПРИБОРУ ТИПА ТМЛ (МАЯТНИК А), ОТН. ЕД., НЕ МЕНЕЕ	0,3
АДГЕЗИЯ ПОКРЫТИЯ, БАЛЛЫ, НЕ БОЛЕЕ	1
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ ЖИДКОСТЕЙ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	
– ВОДЫ	120
– 3%-НОГО РАСТВОРА NaCl	120
– БЕНЗИНА	24
– ТРАНСФОРМАТОРНОГО МАСЛА	120

**ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ** компонент А и компонента Б – 12 месяцев с даты изготовления  
**СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА** Компонент А: ведро – 17 кг. Компонент Б: банка – 2,21 кг. Разбавитель: канистра – 4,3 кг.



# ЭМАЛЬ PRODECOR 1301

ТУ 2312-070-49404743-2009



## ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ ОКРАСКИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО ЗАГРУНТОВАННЫХ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ. ОТЛИЧИТЕЛЬНОЙ ОСОБЕННОСТЬЮ ЭМАЛИ ЯВЛЯЕТСЯ БЫСТРОЕ ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ, БОЛЕЕ ДЛИТЕЛЬНОЕ СОХРАНЕНИЕ ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИХ, ЗАЩИТНЫХ И ДЕКОРАТИВНЫХ СВОЙСТВ ПО СРАВНЕНИЮ С ТРАДИЦИОННЫМИ ЛКМ, ПРЕВОСХОДНЫЕ МАЛЯРНЫЕ СВОЙСТВА. ПОКРЫТИЕ ЭМАЛИ ОТЛИЧАЕТСЯ ДОЛГОВЕЧНОСТЬЮ И ВЫСОКОЙ АТМОСФЕРОСТОЙКОСТЬЮ. СИСТЕМА ПОКРЫТИЯ, СОСТОЯЩАЯ ИЗ ДВУХ СЛОЕВ ЭМАЛИ PRODECOR 1301, НАНЕСЕННЫХ НА ЗАГРУНТОВАННУЮ ПОВЕРХНОСТЬ ГРУНТОВКОЙ PRODECOR 1102, ОБЛАДАЕТ АНТИКОРРОЗИОННОЙ СТОЙКОСТЬЮ В КАТЕГОРИИ КОРРОЗИЙНОСТИ СЗ ДО 7 ЛЕТ ПО ISO 12944-2.

## СВОЙСТВА ПРОДУКТА

ОДНОКОМПОНЕНТНАЯ ФИНИШНАЯ ЭМАЛЬ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ СУСПЕНЗИЮ ПИГМЕНТОВ И НАПОЛНИТЕЛЕЙ В РАСТВОРЕ АЛКИДНОЙ МОДИФИЦИРОВАННОЙ СМОЛЫ С ДОБАВЛЕНИЕМ ФУНКЦИОНАЛЬНЫХ ДОБАВОК И ОРГАНИЧЕСКИХ РАСТВОРИТЕЛЕЙ.

## ИНСТРУКЦИЯ ПО НАНЕСЕНИЮ

### Разбавление:

Разбавитель Prodecor 1K-01

### Подготовка поверхности:

Предварительно загрунтованные стальные поверхности

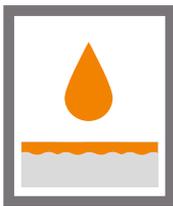
СРЕДСТВА НАНЕСЕНИЯ / ПАРАМЕТРЫ	ДОБАВЛЕНИЕ РАЗБАВИТЕЛЯ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ОПТИМАЛЬНОЙ ТОЛЩИНЫ
КИСТЬ/ВАЛИК	ДО 2%
ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ РАСПЫЛЕНИЕ: – ДИАМЕТР СОПЛА 1,6– 1,8 ММ. – ДАВЛЕНИЕ 3-5 АТМ.	ДО 25%
БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ: – ДИАМЕТР СОПЛА 0,013– 0,025 ДЮЙМОВ – ДАВЛЕНИЕ 200 АТМ.	ДО 10%

**ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ** оптимальная от 5°C до 25°C  
**ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ** не выше 80%

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	НОРМА
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	СОГЛАСНО КАТАЛОГУ RAL
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ ПОСЛЕ ВЫСЫХАНИЯ	ДОЛЖНА ОБРАЗОВЫВАТЬ ОДНОРОДНУЮ, БЕЗ КРАТЕРОВ, ПОР И МОРЩИН, ПОВЕРХНОСТЬ. ДОПУСКАЕТСЯ НЕЗНАЧИТЕЛЬНАЯ ШАГРЕНЬ.
БЛЕСК ПОКРЫТИЯ ПОД УГЛОМ 45°, ЕДИНИЦЫ	
- ГЛ, НЕ МЕНЕЕ	50
- ПГЛ	49-37
- ПМ	36-20
УСЛОВНАЯ ВЯЗКОСТЬ ПО ВИСКОЗИМЕТРУ ТИПА ВЗ-246 С ДИАМЕТРОМ СОПЛА 4 ММ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0 ± 0,5)°С, СЕК	80-140
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	
- ГЛ,	20
- ПГЛ, ПМ	35
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3, Ч, НЕ БОЛЕЕ	
- ГЛ: ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С	6
- ПГЛ: ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С	4
- ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (60±2)°С	0,5
- ПМ: ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С	3
- ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (60±2)°С	0,5
ТВЕРДОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПО МАЯТНИКОВОМУ ПРИБОРУ ТИПА ТМЛ (МАЯТНИК А), ОТН.ЕД., НЕ МЕНЕЕ	0,20
УКРЫВИСТОСТЬ ВЫСУШЕННОЙ ПЛЕНКИ, Г/М², В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ЦВЕТА	30-90
ЭЛАСТИЧНОСТЬ ПЛЕНКИ ПРИ ИЗГИБЕ, ММ, НЕ БОЛЕЕ	1
ПРОЧНОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПРИ УДАРЕ ПО ПРИБОРУ ТИПА У-1, СМ, НЕ МЕНЕЕ	50
АДГЕЗИЯ ПОКРЫТИЯ К МЕТАЛЛУ, БАЛЛЫ, НЕ БОЛЕЕ	1
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ ЖИДКОСТЕЙ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	
- ВОДЫ	72
- ТРАНСФОРМАТОРНОГО МАСЛА	48
УСЛОВНАЯ СВЕТОСТОЙКОСТЬ, Ч, НЕ МЕНЕЕ	24
ТЕМПЕРАТУРА ВСПЫШКИ В ЗАКРЫТОМ ТИГЛЕ, °С (КЛАСС 3, ПОДКЛАСС 3.3)	23 И БОЛЕЕ, НО МЕНЕЕ 61

**ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ** 12 месяцев с даты изготовления  
**СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА** стальной барабан – 50 кг, ведро – 20 кг.



# ЭМАЛЬ PRODECOR WB 1302

## ВОДНОДИСПЕРСИОННАЯ

ТУ 2316-153-49404743-2011

### ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ ОКРАСКИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО ЗАГРУНТОВАННЫХ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ. ЭМАЛЬ PRODECOR WB 1302 БЫСТРО ВЫСЫХАЕТ ПОЖАРОВЗРЫВБЕЗОПАСНА, ЭКОЛОГИЧНА.

СРОК СЛУЖБЫ СИСТЕМЫ ПОКРЫТИЯ НА ОСНОВЕ ГРУНТ-ЭМАЛИ PRODECOR WB 1104 И ЭМАЛИ PRODECOR 1302 В КАТЕГОРИИ КОРРОЗИЙНОСТИ С3 СОСТАВЛЯЕТ ДО 7 ЛЕТ ПО ISO 12944.

### СВОЙСТВА ПРОДУКТА

ОДНОКОМПОНЕНТНАЯ ФИНИШНАЯ ЭМАЛЬ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ СУСПЕНЗИЮ ПИГМЕНТОВ И НАПОЛНИТЕЛЕЙ В РАСТВОРЕ С ДОБАВЛЕНИЕМ ФУНКЦИОНАЛЬНЫХ ДОБАВОК, ОБЕСПЕЧИВАЮЩИХ ХОРОШИЙ РОЗЛИВ В ВОДНОЙ ДИСПЕРСИИ.

### ИНСТРУКЦИЯ ПО НАНЕСЕНИЮ

#### Разбавление:

Дистиллированная вода

#### Подготовка поверхности:

Предварительно загрунтованные стальные поверхности

### СРЕДСТВА НАНЕСЕНИЯ / ПАРАМЕТРЫ

### ДОБАВЛЕНИЕ РАЗБАВИТЕЛЯ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ОПТИМАЛЬНОЙ ТОЛЩИНЫ

КИСТЬ/ВАЛИК

ДО 2%

#### ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ РАСПЫЛЕНИЕ:

- ДИАМЕТР СОПЛА 1,6– 1,8 ММ.
- ДАВЛЕНИЕ 3-5 АТМ.

ДО 20%

#### БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ:

- ДИАМЕТР СОПЛА 0,015– 0,025 ДЮЙМОВ
- ДАВЛЕНИЕ 200 АТМ.

МОЖЕТ НАНОСИТЬСЯ В ТОВАРНОЙ ВЯЗКОСТИ

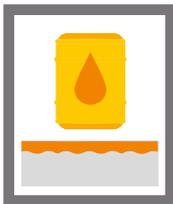
**ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ** оптимальная от 5°C до 25°C

**ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ** не выше 80%

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	НОРМА
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	СОГЛАСНО КАТАЛОГУ RAL
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ ПОСЛЕ ВЫСЫХАНИЯ	ДОЛЖНА ОБРАЗОВЫВАТЬ ОДНОРОДНУЮ, БЕЗ КРАТЕРОВ, ПОР И МОРЩИН ПОВЕРХНОСТЬ, ДОПУСКАЕТСЯ НЕЗНАЧИТЕЛЬНАЯ ШАГРЕНЬ.
УСЛОВНАЯ ВЯЗКОСТЬ ПО ВИСКОЗИМЕТРУ ТИПА ВЗ-246 С ДИАМЕТРОМ СОПЛА 4 ММ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ $(20,0 \pm 0,5)^{\circ}\text{C}$ , С	60-120
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %, НЕ МЕНЕЕ	47
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	20
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3, Ч, НЕ БОЛЕЕ, ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$	1
ТВЕРДОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПО МАЯТНИКОВОМУ ПРИБОРУ ТИПА ТМЛ (МАЯТНИК А), ОТН.ЕД., НЕ МЕНЕЕ	0,2
ЭЛАСТИЧНОСТЬ ПЛЕНКИ ПРИ ИЗГИБЕ, ММ, НЕ БОЛЕЕ	1
АДГЕЗИЯ ПЛЕНКИ, БАЛЛЫ, НЕ БОЛЕЕ	1
ПРОЧНОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПРИ УДАРЕ ПО ПРИБОРУ ТИПА У-1, СМ, НЕ МЕНЕЕ	50
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ ЖИДКОСТЕЙ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ , Ч, НЕ МЕНЕЕ	
– ВОДЫ	150
– ТРАНСФОРМАТОРНОГО МАСЛА	48
– 3%-НОГО РАСТВОРА NaCl	48
МОРОЗОСТОЙКОСТЬ, ЦИКЛЫ, НЕ МЕНЕЕ	5
УКРЫВИСТОСТЬ ВЫСУШЕННОГО ПОКРЫТИЯ Г/М <sup>2</sup>	35–80

**ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ** 6 месяцев с даты изготовления  
**СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА** ведро – 25 кг.



# ЭМАЛЬ PRODECOR BARREL WB 1321

ВОДОРАЗБАВЛЯЕМАЯ

ТУ 2312-244-49404743-2011

## ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ЭМАЛЬ ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ ОКРАШИВАНИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ ТАРЫ. ЭМАЛЬ НАНОСЯТ ПНЕВМАТИЧЕСКИМ И БЕЗВОЗДУШНЫМ РАСПЫЛЕНИЕМ.

## СВОЙСТВА ПРОДУКТА

ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ СУСПЕНЗИЮ ПИГМЕНТОВ В РАСТВОРАХ ВОДОРАЗБАВЛЯЕМЫХ АПКИДНЫХ И МЕЛАМИНО-ФОРМАЛЬДЕГИДНЫХ СМОЛ.

## ИНСТРУКЦИЯ ПО НАНЕСЕНИЮ

### Разбавление:

Дистиллированная вода

### Подготовка поверхности:

Наносят на предварительно обезжиренную, сухую, без пыли и грязи поверхность.

## СРЕДСТВА НАНЕСЕНИЯ / ПАРАМЕТРЫ

## ДОБАВЛЕНИЕ РАЗБАВИТЕЛЯ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ОПТИМАЛЬНОЙ ТОЛЩИНЫ

### ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ РАСПЫЛЕНИЕ:

- ДИАМЕТР СОПЛА 1,6–1,8 ММ.
- ДАВЛЕНИЕ 3–5 АТМ.

ДО 25%

### БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ:

- ДИАМЕТР СОПЛА 0,02 – 0,025 ДЮЙМОВ
- ДАВЛЕНИЕ ОК. 200 АТМ.

ДО 15%

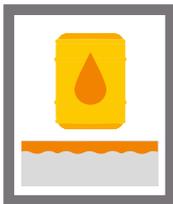
**ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ** оптимальная от 5°C до 25°C

**ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ** не выше 80%

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	НОРМА
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	СОГЛАСНО КАТАЛОГУ RAL
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ ПОСЛЕ ВЫСЫХАНИЯ	ПОКРЫТИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ РОВНЫМ, ОДНОРОДНЫМ
БЛЕСК ПОКРЫТИЯ ПОД УГЛОМ 60°, ЕДИНИЦЫ, НЕ МЕНЕЕ	75
УСЛОВНАЯ ВЯЗКОСТЬ ПО ВИСКОЗИМЕТРУ ТИПА ВЗ-246 С ДИАМЕТРОМ СОПЛА 4 ММ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0 ± 0,5)°С, СЕК	100–140
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %, НЕ МЕНЕЕ	45
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	20
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3 ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (152 ± 5)°С, МИН, НЕ БОЛЕЕ	10
ТВЕРДОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПО МАЯТНИКОВОМУ ПРИБОРУ ТИПА ТМЛ (МАЯТНИК А), ОТН. ЕД., НЕ МЕНЕЕ	0,25
ПРОЧНОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПРИ УДАРЕ ПО ПРИБОРУ ТИПА У-1, СМ, НЕ МЕНЕЕ	50
ПРОЧНОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПРИ РАСТЯЖЕНИИ, ММ, НЕ МЕНЕЕ	6,0
АДГЕЗИЯ ПОКРЫТИЯ К МЕТАЛЛУ, БАЛЛЫ, НЕ БОЛЕЕ	1
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ ВОДЫ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	24
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	
А) КСИЛОЛА	10
В) АЦЕТОНА	10
ВЕЛИЧИНА pH	8,0–8,8
УКРЫВИСТОСТЬ ВЫСУШЕННОГО ПОКРЫТИЯ Г/М <sup>2</sup> НЕ БОЛЕЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ЦВЕТА	110

**ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ** 4 месяца с даты изготовления  
**СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА** стальной барабан – 45 кг, ведро – 17 кг.



# ЭМАЛЬ PRODECOR BARREL 1322

ТУ 2312-177-49404743-2013

## ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ЭМАЛЬ ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ ОКРАШИВАНИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ ТАРЫ. ЭМАЛЬ НАНОСЯТ ПНЕВМАТИЧЕСКИМ И БЕЗВОЗДУШНЫМ РАСПЫЛЕНИЕМ.

## СВОЙСТВА ПРОДУКТА

ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ СУСПЕНЗИЮ ПИГМЕНТОВ В РАСТВОРАХ АЛКИДНЫХ И МЕЛАМИНО-ФОРМАЛЬДЕГИДНЫХ СМОЛ И ОРГАНИЧЕСКИХ РАСТВОРИТЕЛЯХ

## ИНСТРУКЦИЯ ПО НАНЕСЕНИЮ

### Разбавление:

Разбавитель Prodecor 1K-01

### Подготовка поверхности:

Наносят на предварительно обезжиренную, сухую, без пыли и грязи поверхность.

## СРЕДСТВА НАНЕСЕНИЯ / ПАРАМЕТРЫ

## ДОБАВЛЕНИЕ РАЗБАВИТЕЛЯ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ОПТИМАЛЬНОЙ ТОЛЩИНЫ

### ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ РАСПЫЛЕНИЕ:

- ДИАМЕТР СОПЛА 1,6–1,8 ММ.
- ДАВЛЕНИЕ 3–5 АТМ.

ДО 25%

### БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ:

- ДИАМЕТР СОПЛА 0,02 – 0,025 ДЮЙМОВ
- ДАВЛЕНИЕ ОК. 200 АТМ.

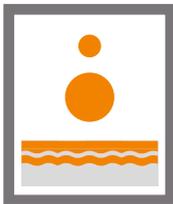
ДО 10%

**ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ** оптимальная от 5°C до 25°C  
**ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ** не выше 80%

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	НОРМА
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	СОГЛАСНО КАТАЛОГУ RAL
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ ПОСЛЕ ВЫСЫХАНИЯ	ПОКРЫТИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ РОВНЫМ, ОДНОРОДНЫМ
БЛЕСК ПОКРЫТИЯ ПОД УГЛОМ ОСВЕЩЕНИЯ 45° ПО ПРИБОРУ ТИПА БФ-5, ОТНОСИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ, НЕ МЕНЕЕ	58
УСЛОВНАЯ ВЯЗКОСТЬ ПО ВИСКОЗИМЕТРУ ТИПА ВЗ-246 С ДИАМЕТРОМ СОПЛА 4 ММ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0 ± 0,5) °С, СЕК, НЕ МЕНЕЕ	40
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %, НЕ МЕНЕЕ	45
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	10
УКРЫВИСТОСТЬ ВЫСУШЕННОЙ ПЛЕНКИ, Г/М <sup>2</sup> , НЕ БОЛЕЕ	110
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3 НЕ БОЛЕЕ, ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (115 ± 2)°С, МИН, НЕ БОЛЕЕ	20
ТВЕРДОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПО МАЯТНИКОВОМУ ПРИБОРУ ТИПА ТМЛ (МАЯТНИК А), ОТН. ЕД., НЕ МЕНЕЕ	0,45
ПРОЧНОСТЬ ПЛЕНКИ ПРИ УДАРЕ ПО ПРИБОРУ У-1, СМ, НЕ МЕНЕЕ	50
ЭЛАСТИЧНОСТЬ ПЛЕНКИ ПРИ ИЗГИБЕ, ММ, НЕ БОЛЕЕ	1
АДГЕЗИЯ ПОКРЫТИЯ К МЕТАЛЛУ, БАЛЛЫ, НЕ БОЛЕЕ	1
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ БЕНЗИНА ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	8
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ ВОДЫ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	48
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	
А) КСИЛОЛА	10
В) АЦЕТОНА	10

**ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ** 6 месяцев с даты изготовления  
**СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА** стальной барабан – 45 кг, ведро – 17 кг.



# ЭМАЛЬ PRODECOR 2302

ПОЛИУРЕТАНОВАЯ

ТУ 2313-126-49404743-2013

## РЕЕСТР ГАЗПРОМ, ЦНИИС

### ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ ОКРАСКИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО ЗАГРУНТОВАННЫХ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ. ПОКРЫТИЕ ЭМАЛИ ОБЛАДАЕТ ВЫСОКИМИ ДЕКОРАТИВНЫМИ И ЗАЩИТНЫМИ СВОЙСТВАМИ, АТМОСФЕРОСТОЙКОСТЬЮ И СТОЙКОСТЬЮ К УЛЬТРАФИОЛЕТУ. СРОК СЛУЖБЫ СИСТЕМЫ ПОКРЫТИЯ НА ОСНОВЕ ГРУНТОВКИ PRODECOR 2104 ZN ИЛИ ГРУНТ-ЭМАЛИ PRODECOR 2201 С ЭМАЛЬЮ PRODECOR 2302 В КАТЕГОРИИ КОРРОЗИЙНОСТИ С3 СОСТАВЛЯЕТ СВЫШЕ 15 ЛЕТ ПО ISO 12944-2.

### СВОЙСТВА ПРОДУКТА

ДВУХКОМПОНЕНТНАЯ ПОЛИУРЕТАНОВАЯ ФИНИШНАЯ ЭМАЛЬ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ СИСТЕМУ, СОСТОЯЩУЮ ИЗ ПОЛУФАБРИКАТА ЭМАЛИ (КОМПОНЕНТ А) И ОТВЕРДИТЕЛЯ (КОМПОНЕНТ Б). ПОЛУФАБРИКАТ ЭМАЛИ (КОМПОНЕНТ А) ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ СУСПЕНЗИЮ ПИГМЕНТОВ И НАПОЛНИТЕЛЕЙ В РАСТВОРЕ АКРИЛОВОГО СОПОЛИМЕРА В ОРГАНИЧЕСКИХ РАСТВОРИТЕЛЯХ, СОДЕРЖИТ СПЕЦИАЛЬНЫЕ ДОБАВКИ. В КАЧЕСТВЕ ОТВЕРДИТЕЛЯ (КОМПОНЕНТ Б) ИСПОЛЗУЮТ ОТВЕРДИТЕЛЬ 2302.

### ИНСТРУКЦИЯ ПО НАНЕСЕНИЮ

#### Разбавление:

Разбавитель Prodecor 2302

#### Соотношение:

Основа эмали: отвердитель 100:12 по массе или 6:1 по объему

#### Подготовка поверхности:

Предварительно загрунтованные стальные поверхности грунтовкой Prodecor 2104 Zn или грунт-эмалью Prodecor 2201.

СРЕДСТВА НАНЕСЕНИЯ / ПАРАМЕТРЫ	ДОБАВЛЕНИЕ РАЗБАВИТЕЛЯ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ОПТИМАЛЬНОЙ ТОЛЩИНЫ
КИСТЬ/ВАЛИК	ДО 7%
ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ РАСПЫЛЕНИЕ: – ДИАМЕТР СОПЛА 1,6– 1,8 ММ. – ДАВЛЕНИЕ 3-5 АТМ.	ДО 20%
БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ: – ДИАМЕТР СОПЛА 0,015– 0,025 ДЮЙМОВ – ДАВЛЕНИЕ 200 АТМ.	ДО 5%

ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ оптимальная от 5°C до 25°C

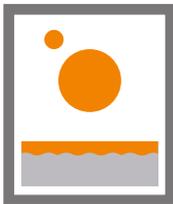
ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ не выше 80%

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	НОРМА
<b>КОМПОНЕНТ А</b>	
ДИНАМИЧЕСКАЯ ВЯЗКОСТЬ мПа·с, ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2) °С:	
СК. 2,5 ОБ/МИН	4000–20000
СК. 20 ОБ/МИН	1500–10000
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %, НЕ МЕНЕЕ	60
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	40
<b>ГОТОВАЯ ЭМАЛЬ (КОМПОНЕНТ А+КОМПОНЕНТ Б)</b>	
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	СОГЛАСНО КАТАЛОГУ RAL
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ	ДОЛЖНО БЫТЬ ГЛАДКИМ, ОДНОРОДНЫМ, БЕЗ МОРЩИН, РАССЛАИВАНИЯ, ОСПИН И ПОСТОРОННИХ ВКЛЮЧЕНИЙ. ДОПУСКАЕТСЯ НЕЗНАЧИТЕЛЬНАЯ ШАГРЕНЬ
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3, Ч, НЕ БОЛЕЕ, ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20 ± 2)°С (60 ± 2)°С	8 1
ПРОЧНОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПРИ УДАРЕ ПО ПРИБОРУ ТИПА У-1, СМ, НЕ МЕНЕЕ	50
ТВЕРДОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПО МАЯТНИКОВОМУ ПРИБОРУ ТИПА ТМЛ (МАЯТНИК А), ОТН.ЕД., НЕ МЕНЕЕ	0,3
ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ ПОСЛЕ СМЕШЕНИЯ КОМПОНЕНТОВ, ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±0,5)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	4
УКРЫВИСТОСТЬ ПОКРЫТИЯ, Г/М <sup>2</sup> , НЕ БОЛЕЕ	115
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ ЖИДКОСТЕЙ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	
– ВОДЫ	120
– 3%-НОГО РАСТВОРА NaCl	120
– БЕНЗИНА	24
– ТРАНСФОРМАТОРНОГО МАСЛА	120

**ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ** Компонента А и Б - 12 месяцев с даты изготовления.

**СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА** Компонент А: ведро – 22 кг. Компонент Б: банка – 2,64 кг. Разбавитель: канистра – 4,3 кг.



# ЭМАЛЬ PRODECOR 2303

## ДВУХКОМПОНЕНТНАЯ ПОЛИУРЕТАНОВАЯ

ТУ 2312-277-49404743-2015

Реестр УРАЛХИМ

### ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ПРЕДНАЗНАЧАЕТСЯ ДЛЯ ОКРАСКИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО ЗАГРУНТОВАННЫХ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ. КОМПЛЕКСНОЕ ПОКРЫТИЕ, СОСТОЯЩЕЕ ИЗ ЭМАЛИ PRODECOR 2303 И ГРУНТОВКИ PRODECOR 2103 ПРЕДНАЗНАЧЕНО ДЛЯ ДЛИТЕЛЬНОЙ АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ, ЭКСПЛУАТИРУЮЩИХСЯ В УСЛОВИЯХ АГРЕССИВНЫХ СРЕД, В ТОМ ЧИСЛЕ В КАТЕГОРИИ КОРРОЗИЙНОСТИ С51 СОГЛАСНО ISO 12944. ЭМАЛЬ ОБЛАДАЕТ ВЫСОКИМИ ДЕКОРАТИВНЫМИ И ЗАЩИТНЫМИ СВОЙСТВАМИ, АТМОСФЕРОСТОЙКОСТЬЮ И СТОЙКОСТЬЮ К УЛЬТРАФИОЛЕТУ. ПОКРЫТИЕ ВЫДЕРЖИВАЕТ ВОЗДЕЙСТВИЕ 10% РАСТВОРОВ ГИДРОКСИДА НАТРИЯ И СЕРНОЙ КИСЛОТЫ. СРОК СЛУЖБЫ СИСТЕМЫ ПОКРЫТИЯ, СОСТОЯЩЕЙ ИЗ ГРУНТОВКИ PRODECOR 2103 И ЭМАЛИ PRODECOR 2303 В КАТЕГОРИИ КОРРОЗИЙНОСТИ СОСТАВЛЯЕТ СВЫШЕ 15 ЛЕТ ПО ISO 12944.

### СВОЙСТВА ПРОДУКТА

ЭМАЛЬ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ ДВУХКОМПОНЕНТНУЮ СИСТЕМУ, СОСТОЯЩУЮ ИЗ ПОЛУФАБРИКАТА ЭМАЛИ (КОМПОНЕНТ А) И ОТВЕРДИТЕЛЯ (КОМПОНЕНТ Б), СМЕШИВАЕМЫХ НЕПОСРЕДСТВЕННО ПЕРЕД ПРИМЕНЕНИЕМ. КОМПОНЕНТ А ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ СУСПЕНЗИЮ ПИГМЕНТОВ И НАПОЛНИТЕЛЕЙ В РАСТВОРЕ ПОЛИЭФИРНОЙ СМОЛЫ В ОРГАНИЧЕСКИХ РАСТВОРИТЕЛЯХ, СОДЕРЖИТ СПЕЦИАЛЬНЫЕ ДОБАВКИ. В КАЧЕСТВЕ ОТВЕРДИТЕЛЯ (КОМПОНЕНТ Б) ИСПОЛЬЗУЮТ ОТВЕРДИТЕЛЬ PRODECOR 2303.

### ИНСТРУКЦИЯ ПО НАНЕСЕНИЮ

#### Разбавление:

Разбавитель Prodecor 2303

#### Соотношение:

Основа эмали: отвердитель 10:3 по массе или 2,3:1 по объему

#### Подготовка поверхности:

Предварительно загрунтованные стальные поверхности грунтовкой Prodecor 2103

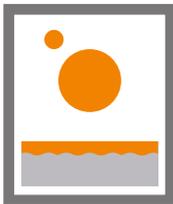
СРЕДСТВА НАНЕСЕНИЯ / ПАРАМЕТРЫ	ДОБАВЛЕНИЕ РАЗБАВИТЕЛЯ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ОПТИМАЛЬНОЙ ТОЛЩИНЫ
КИСТЬ/ВАЛИК	ДО 5%
ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ РАСПЫЛЕНИЕ: – ДИАМЕТР СОПЛА 1,5– 2,0 ММ. – ДАВЛЕНИЕ 3-5 АТМ.	ДО 15%
БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ: – ДИАМЕТР СОПЛА 0,009– 0,015 ДЮЙМОВ – ДАВЛЕНИЕ ОК. 160–180 АТМ.	ДО 10%

ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ оптимальная от 5°C до 25°C  
ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ не выше 80%

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	НОРМА
<b>ПОЛУФАБРИКАТ ЭМАЛИ</b>	
ДИНАМИЧЕСКАЯ ВЯЗКОСТЬ, мПа*с, ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±0,5)°С, (ШПИНДЕЛЬ (РОТОР) ТИП I, 3) СК. 2,5 ОБ/МИН, НЕ МЕНЕЕ	7000
СК. 20 ОБ/МИН, НЕ МЕНЕЕ	2000
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %	72–75
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	40
<b>ЭМАЛЬ PRODECOR 2303</b>	
ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ ПОСЛЕ СМЕШЕНИЯ КОМПОНЕНТОВ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0±0,5)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	4
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ ПОСЛЕ ВЫСЫХАНИЯ	ПОКРЫТИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ РОВНЫМ, ОДНОРОДНЫМ, ДОПУСКАЕТСЯ НЕЗНАЧИТЕЛЬНАЯ ШАГРЕНЬ
БЛЕСК ПОКРЫТИЯ ПОД УГЛОМ 45°, НЕ МЕНЕЕ	50
АДГЕЗИЯ ПОКРЫТИЯ, БАЛЛЫ, НЕ БОЛЕЕ	1
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3, Ч, НЕ БОЛЕЕ	
– ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С	8
– ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (60±2)°С	1
ПРОЧНОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПРИ УДАРЕ ПО ПРИБОРУ ТИПА У-1, СМ, НЕ МЕНЕЕ	50
ТВЕРДОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПО МАЯТНИКОВОМУ ПРИБОРУ ТИПА ТМЛ (МАЯТНИК А), ОТН. ЕД., НЕ МЕНЕЕ	0,3
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ ЖИДКОСТЕЙ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	
– ВОДЫ	720
– 3%-НОГО РАСТВОРА NaCl	720
– БЕНЗИНА	720
– ТРАНСФОРМАТОРНОГО МАСЛА	720
– 10%-НОГО РАСТВОРА ГИДРОКСИДА НАТРИЯ	240
– 10% РАСТВОРА СЕРНОЙ КИСЛОТЫ	240
СТОЙКОСТЬ КОМПЛЕКСНОГО ПОКРЫТИЯ С ГРУНТОВКОЙ PRODECOR 2103 К ВОЗДЕЙСТВИЮ СОЛЯНОГО ТУМАНА ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (35±2)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	1440
СТОЙКОСТЬ КОМПЛЕКСНОГО ПОКРЫТИЯ С ГРУНТОВКОЙ PRODECOR 2103 К КОНДЕНСАЦИИ ВОДЯНОГО ПАРА ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (40±2)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	720
УКРЫВИСТОСТЬ ВЫСУШЕННОГО ПОКРЫТИЯ, Г/М <sup>2</sup> , НЕ БОЛЕЕ	130

**ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ** компонент А – 12 месяцев. Компонент Б – 6 месяцев с даты изготовления  
**СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА** Компонент А: ведро – 15 кг. Компонент Б: канистра – 4,5 кг. Разбавитель – 4,3 кг.



# ЭМАЛЬ PRODECOR 2305

## ДВУХКОМПОНЕНТНАЯ ПОЛИУРЕТАНОВАЯ

ТУ 2312-277-49404743-2015

### ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ПРЕДНАЗНАЧАЕТСЯ ДЛЯ ОКРАСКИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО ЗАГРУНТОВАННЫХ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ, СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННОЙ И ПРИЦЕПНОЙ ТЕХНИКИ. СИСТЕМА ПОКРЫТИЯ, СОСТОЯЩАЯ ИЗ ГРУНТОВКИ PRODECOR 2105 И ЭМАЛИ PRODECOR 2305 ОТЛИЧАЕТСЯ ВЫСОКИМИ ЗАЩИТНЫМИ И ДЕКОРАТИВНЫМИ СВОЙСТВАМИ, АТМОСФЕРОСТОЙКОСТЬЮ И СТОЙКОСТЬЮ К УЛЬТРАФИОЛЕТУ. СРОК СЛУЖБЫ СИСТЕМЫ ПОКРЫТИЯ, СОСТОЯЩЕЙ ИЗ ГРУНТОВКИ PRODECOR 2105 И ЭМАЛИ PRODECOR 2305, В КАТЕГОРИИ КОРРОЗИЙНОСТИ С3 СОСТАВЛЯЕТ НЕ МЕНЕЕ 10 ЛЕТ ПО ISO 12944.

### СВОЙСТВА ПРОДУКТА

ЭМАЛЬ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ ДВУХКОМПОНЕНТНУЮ СИСТЕМУ, СОСТОЯЩУЮ ИЗ ПОЛУФАБРИКАТА ЭМАЛИ (КОМПОНЕНТ А) И ОТВЕРДИТЕЛЯ (КОМПОНЕНТ Б), СМЕШИВАЕМЫХ НЕПОСРЕДСТВЕННО ПЕРЕД ПРИМЕНЕНИЕМ.

### ИНСТРУКЦИЯ ПО НАНЕСЕНИЮ

#### Разбавление:

Разбавитель Prodecor 2K-05

Соотношение компонентов А и Б при смешении: 100:16 по массе или 5:1 по объему

#### Подготовка поверхности:

Предварительно загрунтованные стальные поверхности грунтовкой Prodecor 2105

СРЕДСТВА НАНЕСЕНИЯ / ПАРАМЕТРЫ	ДОБАВЛЕНИЕ РАЗБАВИТЕЛЯ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ОПТИМАЛЬНОЙ ТОЛЩИНЫ
КИСТЬ/ВАЛИК	ДО 5%
ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ РАСПЫЛЕНИЕ: – ДИАМЕТР СОПЛА 1,5– 2,0 ММ. – ДАВЛЕНИЕ 3-5 АТМ.	ДО 15%
БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ: – ДИАМЕТР СОПЛА 0,009– 0,015 ДЮЙМОВ – ДАВЛЕНИЕ ОК. 160–180 АТМ.	ДО 5%

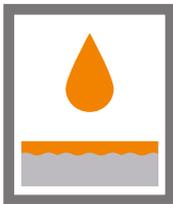
ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ оптимальная от 5°C до 25°C  
ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ не выше 80%

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	НОРМА
<b>ПОЛУФАБРИКАТ ЭМАЛИ</b>	
УСЛОВНАЯ ВЯЗКОСТЬ ПО ВИСКОЗИМЕТРУ ВЗ С ДИАМЕТРОМ СОПЛА 4 ММ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0±0,5)°С, НЕ МЕНЕЕ	120
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %, НЕ МЕНЕЕ	60
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	40
<b>ЭМАЛЬ PRODECOR 2305</b>	
ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ ПОСЛЕ СМЕШЕНИЯ КОМПОНЕНТОВ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0±0,5)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	4
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ ПОСЛЕ ВЫСЫХАНИЯ	ПОКРЫТИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ РОВНЫМ, ОДНОРОДНЫМ, БЕЗ МОРЩИН, РАССЛАИВАНИЯ, ОСПИИ И ПОСТОРОННИХ ВКЛЮЧЕНИЙ. ДОПУСКАЕТСЯ НЕЗНАЧИТЕЛЬНАЯ ШАГРЕНЬ.
БЛЕСК ПОКРЫТИЯ ПОД УГЛОМ 45°, НЕ МЕНЕЕ	50
АДГЕЗИЯ ПОКРЫТИЯ, БАЛЛЫ, НЕ БОЛЕЕ	1
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0±0,5)°С ДО СТЕПЕНИ 3, Ч, НЕ БОЛЕЕ	3
ПРОЧНОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПРИ УДАРЕ ПО ПРИБОРУ ТИПА У-1, СМ, НЕ МЕНЕЕ	50
ТВЕРДОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПО МАЯТНИКОВОМУ ПРИБОРУ ТИПА ТМЛ (МАЯТНИК А), ОТН. ЕД., НЕ МЕНЕЕ	0,3
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ ЖИДКОСТЕЙ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	
– ВОДЫ	120
– 3%-НОГО РАСТВОРА NaCl	120
– БЕНЗИНА	24
– ТРАНСФОРМАТОРНОГО МАСЛА	120

**ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ** Компонента А и Б - 12 месяцев с даты изготовления.

**СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА** Компонент А: ведро – 15 кг. Компонент Б: канистра – 2,4 кг. Разбавитель – 4,3 кг.



# ЭМАЛЬ ПО ПЛАСТИКУ PRODECOR WB 2306

ТУ 2313-404-49404743-2016

## ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ПРЕДНАЗНАЧАЕТСЯ ДЛЯ ОКРАСКИ ПОВЕРХНОСТЕЙ ИЗ ПЛАСТИКА (ПОЛИПРОПИЛЕН, ABS ПЛАСТИК И Т.П.), ПРИМЕНЯЕТСЯ ДЛЯ ЗАЩИТЫ ИЗДЕЛИЙ, ЭКСПЛУАТИРУЮЩИХСЯ В АТМОСФЕРНЫХ УСЛОВИЯХ. ЭМАЛЬ ОБЛАДАЕТ ВЫСОКИМИ ДЕКОРАТИВНЫМИ И ЗАЩИТНЫМИ СВОЙСТВАМИ, АТМОСФЕРОСТОЙКОСТЬЮ И СТОЙКОСТЬЮ К УЛЬТРАФИОЛЕТУ.

## СВОЙСТВА ПРОДУКТА

ЭМАЛЬ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ ДВУХКОМПОНЕНТНУЮ СИСТЕМУ, СОСТОЯЩУЮ ИЗ ПОЛУФАБРИКАТА ЭМАЛИ (КОМПОНЕНТ А) И ОТВЕРДИТЕЛЯ (КОМПОНЕНТ Б), СМЕШИВАЕМЫХ НЕПОСРЕДСТВЕННО ПЕРЕД ПРИМЕНЕНИЕМ. КОМПОНЕНТ А ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ СУСПЕНЗИЮ ПИГМЕНТОВ И НАПОЛНИТЕЛЕЙ В ВОДНОЙ ДИСПЕРСИИ, СОДЕРЖИТ СПЕЦИАЛЬНЫЕ ДОБАВКИ. В КАЧЕСТВЕ ОТВЕРДИТЕЛЯ (КОМПОНЕНТ Б) ИСПОЛЬЗУЮТ ГИДРОФИЛЬНЫЙ ПОЛИИЗОЦИАНАТ.

## ПРЕИМУЩЕСТВА

ПОКРЫТИЕ НА ОСНОВЕ ЭМАЛИ PRODECOR WB 2306 СОХРАНЯЕТ ЗАЩИТНЫЕ СВОЙСТВА НЕ МЕНЕЕ 15 ЛЕТ.

## ИНСТРУКЦИЯ ПО НАНЕСЕНИЮ

### Разбавление:

Дистиллированная вода

### Соотношение:

Основа эмали: отвердитель 10:2 по массе

### Подготовка поверхности:

Возможна предварительная обработка поверхности пламенем для полипропиленов, абразивная обработка для ABS

## СРЕДСТВА НАНЕСЕНИЯ / ПАРАМЕТРЫ

## ДОБАВЛЕНИЕ РАЗБАВИТЕЛЯ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ОПТИМАЛЬНОЙ ТОЛЩИНЫ

### ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ РАСПЫЛЕНИЕ:

- ДИАМЕТР СОПЛА 1,5– 2,0 ММ.
- ДАВЛЕНИЕ 3-5 АТМ.

ДО 30%

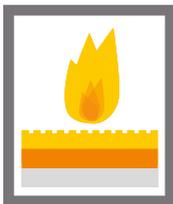
ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ оптимальная от 5°C до 25°C  
ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ не выше 80%

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	НОРМА
<b>КОМПОНЕНТ А</b>	
ДИНАМИЧЕСКАЯ ВЯЗКОСТЬ, мПа·с, ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±0,5)°С (ШПИНДЕЛЬ (РОТОР) ТИП I, 3) СК. 10 ОБ/МИН	2000 - 8500
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %, НЕ МЕНЕЕ	50
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	25
<b>ГОТОВАЯ ЭМАЛЬ PRODECOR WB 2306 (ПОСЛЕ СМЕШЕНИЯ КОМПОНЕНТОВ)</b>	
ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ ПОСЛЕ СМЕШЕНИЯ КОМПОНЕНТОВ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0±0,5)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	1,5
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ ПОСЛЕ ВЫСЫХАНИЯ	ПОКРЫТИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ ОДНОРОДНЫМ, БЕЗ МОРЩИН, РАССЛАИВАНИЯ, ОСПИН И ПОСТОРОННИХ ВКЛЮЧЕНИЙ. ДОПУСКАЕТСЯ НЕЗНАЧИТЕЛЬНАЯ ШАГРЕНЬ
БЛЕСК ПОКРЫТИЯ ПОД УГЛОМ 60°, НЕ БОЛЕЕ	10
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3, НЕ БОЛЕЕ – ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (80±2)°С,МИН	15
ВЕЛИЧИНА рН	7,8 –8,8

**ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ** компонента А и компонента Б – 6 месяцев с даты изготовления

**СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА** ведро 15 кг



# ОГНЕЗАЩИТНЫЙ СОСТАВ PRODECOR PYRO

ТУ 2313-218-49404743-2013

Сертификат Соответствия «ПОЖПОЛИСЕРТ» АОН по сертификации «ЭЛЕКТРОСЕРТ»

## ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ОГНЕЗАЩИТНОЕ КОМПЛЕКСНОЕ ПОКРЫТИЕ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ СИСТЕМУ СОСТОЯЩУЮ ИЗ ГРУНТОВКИ ИЛИ ГРУНТ-ЭМАЛИ ТОРГОВОЙ МАРКИ PRODECOR (ИЛИ ГРУНТОВКИ ГФ-021 ПО ГОСТ 25129), ОГНЕЗАЩИТНОГО СОСТАВА PRODECOR PYRO И ДОПОЛНИТЕЛЬНОГО (ЗАЩИТНОГО, ДЕКОРАТИВНОГО) СЛОЯ, НАНОСИМОГО ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ. ОГНЕЗАЩИТНЫЙ СОСТАВ ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ ПОВЫШЕНИЯ ПРЕДЕЛА ОГНЕСТОЙКОСТИ ДО 90 МИНУТ НЕСУЩИХ СТАЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ, СООРУЖЕНИЙ ПРОМЫШЛЕННОГО И ГРАЖДАНСКОГО СТРОИТЕЛЬСТВА, КОЭФФИЦИЕНТ ВСПУЧИВАНИЯ ОГ НЕЗАЩИТНОГО СОСТАВА НЕ МЕНЕЕ 10. СРОК ЭКСПЛУАТАЦИИ КОМПЛЕКСНОГО ПОКРЫТИЯ БЕЗ ЗАЩИТНОГО СЛОЯ ВНУТРИ ПОМЕЩЕНИЯ - НЕ МЕНЕЕ 30 ЛЕТ.

## СВОЙСТВА ПРОДУКТА

ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ ОГНЕЗАЩИТНЫЙ ОДНОКОМПОНЕНТНЫЙ СОСТАВ ВСПУЧИВАЮЩЕГОСЯ ТИПА НА ОСНОВЕ ОРГАНИЧЕСКИХ РАСТВОРИТЕЛЕЙ.

## ИНСТРУКЦИЯ ПО НАНЕСЕНИЮ

При необходимости, огнезащитный состав разбавляют разбавителем Prodecor 1K-01 по ТУ 2319-155-49404743 до вязкости удобной для нанесения и наносят в 2–3 слоя на предварительно загрунтованную поверхность методом безвоздушного распыления или кистью. Толщина комплексного покрытия составляет от 1,8 до 2,0 мм.

### Разбавление:

Разбавитель Prodecor 1K-01.

### Подготовка поверхности:

Оптимально рекомендуется абразивно-струйная очистка до степени подготовки поверхности Sa 2<sup>1/2</sup>, или ручная, механическая очистка St 3, St 2 согласно ISO 8501-1, степень 2,3 по ГОСТ 9.402.

### Очистка оборудования:

Разбавитель Prodecor 1K-01, сольвент.

**Температура проведения работ:** Оптимальная от 5 до 25 °С

**Относительная влажность:** не выше 80%

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

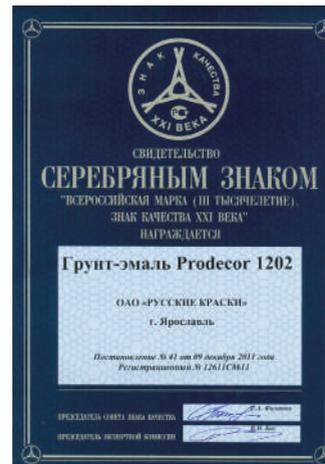
НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	НОРМА
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	БЕЛЫЙ, ОПЕНОК НЕ НОРМИРУЕТСЯ, НЕ КОЛЕРУЕТСЯ
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ ПОСЛЕ ВЫСЫХАНИЯ	ОДНОРОДНОЕ, БЕЗ ТРЕЩИН, ОТСЛОЕНИЙ
ДИНАМИЧЕСКАЯ ВЯЗКОСТЬ ПО РОТАЦИОННОМУ ВИСКОЗИ- МЕТРУ (ШПИНДЕЛЬ (РОТОР) ТИП 1, 6), ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0±0,5)°С, мПа·с, ПРИ СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ ШПИНДЕЛЯ (РОТОРА) 10 ОБ/МИН	15 000-30 000
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %, НЕ МЕНЕЕ	65
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3, ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20± 2)°С, Ч, НЕ БОЛЕЕ	6

**ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ** 12 месяцев с даты изготовления

**СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА** ведро – 23 кг.

# ДИПЛОМЫ

## МАТЕРИАЛЫ PRODECOR – ЛАУРЕАТЫ МЕЖДУНАРОДНЫХ И ВСЕРОССИЙСКИХ КОНКУРСОВ «ХИМИЯ», «ЛУЧШАЯ ЛАКОКРАСОЧНАЯ ПРОДУКЦИЯ», «ЗНАК КАЧЕСТВА XXI ВЕКА»



# СЕРТИФИКАТЫ







RK-INDUSTRIAL.RU

**АО "Русские краски",**  
г. ЯРОСЛАВЛЬ,  
ул. Б. ФЕДОРОВСКАЯ, 96  
**e-mail:** [ilkm@ruskraski.ru](mailto:ilkm@ruskraski.ru)

**УПРАВЛЕНИЕ ПРОДАЖ:**  
+7 (4852) 492-735  
+7 (4852) 492-698  
+7 (4852) 491-326

**ТЕХНИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ:**  
+7 (4852) 492-632

2017 г.