



## Техническая информация

### ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Для получения антикоррозионного, химически, атмосферостойкого и термостойкого покрытия при окрашивании конструкций и оборудования из черных металлов и алюминиевых сплавов. Применяется как самостоятельное покрытие или в многослойной системе покрытий. Обеспечивает электрохимическую, пассивирующую и изолирующую защиту. Подавляет распространение подплёночной коррозии вокруг сквозных повреждений. Устойчиво к воздействию солей, растворителей, ударным и истирающим нагрузкам. Электропроводно, термостойко (до 400°C постоянно, 600°C грунт кратковременно), идеально для применения в качестве сварочного грунта.

### СВОЙСТВА ПОКРЫТИЯ

- В отличие от традиционных «кислотных» и эпоксидных грунтов подавляет распространение подплёночной коррозии («жучков») вокруг сквозных повреждений до основного металла благодаря высокому содержанию металлического цинка (95% в сухой плёнке) и неорганическому силикатному связующему.
- При толщине сухой пленки (ТСП) 60-75 мкм может применяться без дополнительных покрытий, при этом в процессе эксплуатации набирает керамическую твердость и высокую стойкость к механическим воздействиям
- Электропроводно, термостойко (до 400 °С постоянно, 700 °С кратковременно), идеально для применения в качестве провариваемого грунта и для защиты от коррозии элементов, подверженных нагреву и термоударам - коллекторов, глушителей, суппортов.

| ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ                                                                                                   |                                                                                                                                                               |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Внешний вид покрытия                                                                                                         | После высыхания должно образовывать однородную, без расслаивания, оспин, потеков, морщин и посторонних включений поверхность<br>Допускается небольшая шагрень |
| Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20±2) °С, с, не менее                       | 14                                                                                                                                                            |
| Время высыхания до степени 3 при температуре (20±2) °С, и относительной влажности воздуха 50 %, мин., не более               | 60                                                                                                                                                            |
| Массовая доля нелетучих веществ, %                                                                                           | 70-80                                                                                                                                                         |
| Адгезия покрытия к основанию, баллы, не более                                                                                | 1                                                                                                                                                             |
| Плотность, г/см <sup>3</sup> при температуре (20 ± 2) °С                                                                     | 2,5-2,7                                                                                                                                                       |
| Прочность пленки при ударе по прибору типа У-1а, см, не менее                                                                | 50                                                                                                                                                            |
| Температура эксплуатации                                                                                                     | до 400°C                                                                                                                                                      |
| Рекомендуемая толщина<br>- сухой пленки (ТСП)<br>- мокрой пленки                                                             | 75-125 мкм<br>112,5-187,5 мкм                                                                                                                                 |
| <i>При эксплуатации покрытия в условиях высоких температур (400°C) без дополнительного покрытия не превышать ТСП 50 мкм.</i> |                                                                                                                                                               |
| Теоретический расход, г/м <sup>2</sup> при ТСП 75 мкм                                                                        | 330                                                                                                                                                           |

По вопросам приобретения и технической поддержки продукции под торговой маркой H7 обращаться:  
Россия, Липецк, ул. Ковалева, 134А, тел.: +7(4742) 23-89-89, [www.h7-group.com](http://www.h7-group.com), email: [info@autoemali.com](mailto:info@autoemali.com)



|                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
|-----------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ПОДГОТОВКА<br>ПОВЕРХНОСТИ                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
| Черная сталь                                              | Поверхность должна быть чистой, сухой, без посторонних включений (допускаются точечные включения трудноудаляемой питтинговой коррозии). Чтобы не загрязнять оборотный абразив и инструмент, поверхность предварительно обезжирить. Отшлифовать (P60 - P80), повторно обезжирить. Не зашлифовывать металл до блеска!<br>Наилучшие результаты дает песко/дробеструйная очистка при обеспечении шероховатости поверхности от 25 мкм.                                                                             |
| Алюминий<br>Оцинкованная<br>сталь<br>Нержавеющая<br>сталь | Обезжирить, отшлифовать (P60 - P80), повторно обезжирить.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| ОБОРУДОВАНИЕ<br>ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ<br>Воздушный краскопульт    | Рекомендуемый разбавитель – ксилол, 2К акриловый разбавитель, до 10 % по массе<br>Диаметр сопла 1.7-2.0, давление 2.0 бар<br>По окончании работ тщательно промыть оборудование растворителем. Для подкрашивания небольших участков можно использовать кисть. Допускаются окунание, облив.                                                                                                                                                                                                                     |
| ТЕМПЕРАТУРА,<br>УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ И<br>СУШКИ              | Диапазон приемлемых значений для нанесения состава:<br>Температура: +5-+40°C<br>Относительная влажность (RH): 50-95%<br>Наилучшие результаты могут быть получены при $t^0 +20-+30^{\circ}\text{C}$ и RH 50-95%<br>Допускается нанесение при -5 °C, однако время полного отверждения покрытия может составить несколько недель.<br>Зависимость времени высыхания и отверждения покрытия от температуры окружающего воздуха приведена в Таблице 1.                                                              |
| <b>ВНИМАНИЕ!!!</b><br><b>ACHTUNG!!!</b>                   | Покрытие отверждается атмосферной влагой. После испарения растворителя несмотря на сухой вид покрытие недостаточно прочно для последующей окраски. При RH ниже 50 % в течение первых нескольких часов после нанесения рекомендуется искусственно ее повысить (напр. смочить пол в помещении или после высыхания на отлип несколько раз распылить на поверхность покрытия воду).                                                                                                                               |
| ПОДГОТОВКА<br>К НАНЕСЕНИЮ СОСТАВА                         | Выдержать состав в течение суток в теплом помещении. Размешать до однородного состояния, отлить необходимое количество в отдельную емкость, минимизируя контакт с воздухом, плотно закрыть и встряхнуть, чтобы изнутри загерметизировать крышку.<br>Тара с крышкой типа «берикап» содержит металлические шарики, ввиду чего достаточно растрясать содержимое, не вскрывая упаковку.<br>Выдержка состава в теплом помещении особенно важна для аэрозольной версии – для наиболее качественного распыления даже |



|                                    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
|------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                    | рекомендуется по возможности нагреть баллон до 30-40°C, соблюдая указанные на этикетке меры предосторожности.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| Разбавление                        | При необходимости разбавить ксилолом, 2К акриловым разбавителем до 10 % по массе. Профильтровать через сито с размером ячейки 90-150 микрон.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| НАНЕСЕНИЕ                          | <p>Перед нанесением не применять никакие другие покрытия, в т.ч. преобразователи ржавчины - покрытие обеспечивает катодную защиту только в электрическом контакте с основным металлом. Состав должен быть нанесен до появления вторичной коррозии. Покрытие хорошо растекается, усадки не дает. Наносить в один слой или в два «мокрый по мокрому» с промежуточной сушкой, ориентируясь на момент начала изменения цвета покрытия от темного к светло-серому. При длительных перерывах в работе для поддержания однородности состава регулярно перемешивать.</p> <p><b>ВНИМАНИЕ!</b> Покрытие имеет хорошую адгезию к металлической поверхности и к старому замотованному ЛКП на переходах</p> |
| РЕКОМЕНДУЕМАЯ ТОЛЩИНА СУХОЙ ПЛЕНКИ |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| самостоятельно е покрытие          | 75 мкм в условиях умеренного климата<br>75-125 мкм в жестких условиях типа морского климата.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| грунт                              | 25-40 мкм                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| ВНИМАНИЕ!!<br>!ACHTUNG!!!          | Во избежание волосяного растрескивания не превышать толщину сухой пленки 200 мкм, в особенности на сварных швах и в углах – для этого следует угол закрашивать краем факела.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| ТЕСТ НА ОТВЕРЖДЕНИЕ ПОКРЫТИЯ       | Нанести царапину ребром монеты с легким нажимом, плоскость монеты перпендикулярна линии царапины. На правильно сформированном покрытии остается блестящий наклеп. Если царапина тусклая и цинковый порошок осыпается, покрытие не успело сформироваться. При существенной задержке отверждения подлежит удалению и повторному нанесению с соблюдением указанных выше условий, либо его отверждение займет длительное время.                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РЕКОМЕНДАЦИИ        | Для получения максимального антикоррозионного эффекта при ТСП 60 мкм и более перед дополнительной окраской по возможности дать покрытию состариться в течение нескольких недель – за это время оно самоуплотнится за счет образования продуктов коррозии цинка. Выступивший белесый налет перед окраской следует удалить щеткой и смыть.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
| ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ОКРАСКА             | В зависимости от толщины слоя, температуры и RH:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |



|                                      |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
|--------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ТСП 25-40 мкм                        | через 12-24 часа                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
| ТСП 40-75 мкм                        | через 24-48 часов                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
|                                      | В отличие от эпоксидного грунта покрытие не требует нанесения рискисперед окраской.<br>Покрытие микропористо и впитывает в себя жидкости с образованием мелкого пузырения на поверхности. Во избежание образования кратеровследует загрунтовать поверхность тонким слоем разбавленной краски и после выхода пузырей продолжать окраску по обычной схеме. В кузовном ремонте рекомендуются кислотные и эпоксидные грунты. |
| НАНЕСЕНИЕ<br>ШПАТЛЕВКИНА<br>ПОКРЫТИЕ | Применять шпатлевку, рекомендованную для оцинкованного металла.Шпатлевку наносить не ранее, чем через 12-24 ч после нанесения состава.                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| СВАРКА                               | После нанесения покрытия дожидаться его отверждения. Зачистить сварной шов абразивом Р60-Р80 и нанести ремонтный слой состава                                                                                                                                                                                                                                                                                            |

Таблица 1

| Температура                                                                                     | Высыхание<br>наотлип,<br>минут | Полное<br>высыхание<br>, часов | Дополнительная окраска |               |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|------------------------|---------------|
|                                                                                                 |                                |                                | Минимум,<br>часов      | Максимум      |
| 4°C                                                                                             | 60                             | 96                             | 48                     | Неограниченно |
| 10°C                                                                                            | 40                             | 72                             | 36                     |               |
| 20°C                                                                                            | 30                             | 48                             | 20                     |               |
| 30°C                                                                                            | 15                             | 24                             | 16                     |               |
| Для наилучших результатов производить дополнительную окраску после полного отверждения покрытия |                                |                                |                        |               |

Вся информация основывается на тщательных лабораторных исследованиях. Однако, мы не несем ответственности за конечные результаты при неправильном хранении или неправильном применении нашей продукции, а также за работу, которая не соответствует профессиональным правилам.

Перед применением продукта Пользователь обязан ознакомиться со всеми соответствующими документами и инструкциями по применению продукта (Паспорт безопасности (MSDS), Технический паспорт (TDS) и др.) Ответственность за безопасность применения продукта согласно внутренним требованиям норм и регламентов по безопасности полностью лежит на пользователе.

Любое лицо, использующее данный продукт в определенных целях, отличных от указанных в технической документации, без предварительного получения от производителя письменного подтверждения соответствия продукта предполагаемым целям, делает это на свой страх и риск.

Производитель не гарантирует полноту и достоверность предоставленной информации. Все рекомендации или заявления, содержащиеся в документации продукта, являются максимально верными, насколько это может быть нам известно. Знания пользователя, качество или состояние поверхности, на которую наносится продукт, также как и многие другие факторы, влияющие на применение продукта и конечный результат, находятся вне нашего контроля. Таким образом, мы не несем какой-либо ответственности за выполнение продуктом своих прямых функций, а также за любой ущерб или вред, возникший в результате применения продукта. Информация, содержащаяся в данной Технической Инструкции, может время от времени обновляться в свете новых опытных данных и наших принципов непрерывного совершенствования.