

Грунтовка НОВАКС® 03442 (NOVAX® Primer 03442)

(ТУ 2312-153-00209711-2007)



Описание продукта	Грунтовка НОВАКС 03442 – двухкомпонентная полиуретановая система, содержащая цинк-фосфатные антикоррозионные пигменты и обладающая отличными физико-механическими свойствами, превосходной адгезией к различным типам поверхности.						
Область применения	Применяется в качестве грунтовочного слоя для противокоррозионной защиты металлических поверхностей железнодорожного подвижного состава, транспортных конструкций, дорожной техники, насосного и электротехнического оборудования. Материал применяется для защиты металлических конструкций на объектах промышленного и гражданского строительства, в транспортном строительстве, объектов гидротехнических сооружений, эксплуатируемых в открытой промышленной атмосфере умеренного, холодного, тропического и морского климатов. Грунтовка устойчива к воздействию нефтепродуктов, масел, бензина. Используется для окрашивания как новых, так и ремонтируемых конструкций.						
Отраслевые заключения	<ul style="list-style-type: none">✚ ОАО «ВНИИЖТ», ГОСТ Р 56963-2016. Локомотивы. Требование к лакокрасочным покрытиям и противокоррозионной защите и методы их контроля.✚ ОАО «Трест Гидромонтаж» для антикоррозионной защиты механического оборудования и специальных конструкций гидротехнических сооружений в сочетании с полиуретановой покрывной эмалью НОВАКС 13524.✚ ОАО ЦНИИС. СТО -01393674-007-2019 «Защита металлических конструкций мостов от коррозии методом окрашивания».✚ ОАО «НК «Роснефть»						
Соотношение компонентов	Компонент А : Компонент В Код 05						100 : 10,4 (по массе)
Время высыхания*	Температура°С	+5	+10	+20	+60	+80	+120
	До отлипа, час.	3	2	1	-	-	-
	До степени 3, час.	9	7	5	0,5	20 мин	15 мин

*При толщине сухой пленки 40 мкм.

Время практического высыхания зависит от толщины покрытия, температуры, цвета материала, относительной влажности воздуха и вентиляции. Время выдержки покрытия до начала эксплуатации – не менее 7 суток.

Грунтовка НОВАКС® 03442 (NOVAX® Primer 03442)

Рекомендации по применению



Условия нанесения	Минимальная температура, °С Температура поверхности Максимальная относительная влажность, %	+5 Точка росы + минимум 3°С 85 %																																				
Подготовка поверхности	Наносится на сухие, чистые, свободные от посторонних веществ металлические поверхности. Степень подготовки – не ниже 2 (ГОСТ 9.402), Sa 2,5 (ISO 8501).																																					
Подготовка материала	Основу материала тщательно перемешать вручную или механической мешалкой до однородной консистенции и смешать с отвердителем (компонент В). После введения отвердителя перед нанесением материал необходимо выдержать не менее 15 минут.																																					
Рекомендуемое предварительное покрытие	Не требует предварительного грунтования.																																					
Нанесение следующего слоя	Эмаль НОВАКС 13524.																																					
Рекомендации по нанесению	<table border="1"><thead><tr><th>Тип нанесения</th><th>Рекомендуемое давление на входе, Атм.</th><th>Рекомендуемое давление на выходе, Атм.</th><th>Диаметр сопла, мм.</th><th>Рекомендуемый разбавитель</th><th>Рабочая вязкость, сек.</th></tr></thead><tbody><tr><td>Безвоздушное</td><td>4-5</td><td>От 120</td><td>В зависимости от толщины покрытия и сложности изделия</td><td>НОВАКСОЛ 302</td><td>Не менее 65</td></tr><tr><td>Комбинированное</td><td>4-5</td><td>От 120</td><td>-</td><td>НОВАКСОЛ 302</td><td>Не менее 45</td></tr><tr><td>Пневматическое</td><td>3,5-4,0</td><td>3,5-4,0</td><td>1,5-2,0</td><td>НОВАКСОЛ 302</td><td>30-40</td></tr><tr><td>Пневматическое HLVP</td><td>2,0-2,5</td><td>2,0-2,5</td><td>1,5-2,0</td><td>НОВАКСОЛ 302</td><td>30-40</td></tr><tr><td>Кисть, валик</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>НОВАКСОЛ 302</td><td>Не менее 55</td></tr></tbody></table>	Тип нанесения	Рекомендуемое давление на входе, Атм.	Рекомендуемое давление на выходе, Атм.	Диаметр сопла, мм.	Рекомендуемый разбавитель	Рабочая вязкость, сек.	Безвоздушное	4-5	От 120	В зависимости от толщины покрытия и сложности изделия	НОВАКСОЛ 302	Не менее 65	Комбинированное	4-5	От 120	-	НОВАКСОЛ 302	Не менее 45	Пневматическое	3,5-4,0	3,5-4,0	1,5-2,0	НОВАКСОЛ 302	30-40	Пневматическое HLVP	2,0-2,5	2,0-2,5	1,5-2,0	НОВАКСОЛ 302	30-40	Кисть, валик	-	-	-	НОВАКСОЛ 302	Не менее 55	
Тип нанесения	Рекомендуемое давление на входе, Атм.	Рекомендуемое давление на выходе, Атм.	Диаметр сопла, мм.	Рекомендуемый разбавитель	Рабочая вязкость, сек.																																	
Безвоздушное	4-5	От 120	В зависимости от толщины покрытия и сложности изделия	НОВАКСОЛ 302	Не менее 65																																	
Комбинированное	4-5	От 120	-	НОВАКСОЛ 302	Не менее 45																																	
Пневматическое	3,5-4,0	3,5-4,0	1,5-2,0	НОВАКСОЛ 302	30-40																																	
Пневматическое HLVP	2,0-2,5	2,0-2,5	1,5-2,0	НОВАКСОЛ 302	30-40																																	
Кисть, валик	-	-	-	НОВАКСОЛ 302	Не менее 55																																	
Упаковка	Компонент А грунтовка НОВАКС 03442 в евроведрах (20л). Компонент В поставляется в фирменной упаковке, комплектно Компоненту А.																																					
Транспортировка и хранение	Грунтовку НОВАКС 03442 хранить в таре производителя в складских помещениях или под навесом при температуре от - 30°С до + 30°С, без воздействия прямых солнечных лучей. При хранении при отрицательных температурах перед применением выдержать тару с материалом в помещении в течение 24 часов. Хранение и транспортировка Компонента В допускается при температуре от + 5°С до + 25°С, без воздействия прямых солнечных лучей и влаги.																																					
Гарантийный срок хранения	Компонент А Компонент В	12 месяцев от даты изготовления. 6 месяцев от даты изготовления.																																				
Меры безопасности	При применении материала необходимо строго соблюдать требования стандартов по технике безопасности работ, правил пожарной безопасности, промышленной санитарии. Места проведения работ должны быть обеспечены средствами пожарной безопасности по ГОСТ 12.3.005-75 «Работы окрасочные. Общие требования безопасности». Окрасочные работы производить при хорошей вентиляции, с использованием средств индивидуальной защиты (перчатки, халаты, респираторы и т.д.) в соответствии с ГОСТ 12.4.103, ГОСТ12.4.004, ГОСТ 12.4.028, ГОСТ 12.4.230.1, 12.4.068 и т.д. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. Более подробная информация об опасных компонентах и мерах безопасности приведена в паспорте безопасности, который предоставляется по запросу.																																					

**Практический расход зависит от конфигурации окрашиваемой поверхности, качества подготовки поверхности, профиля шероховатости, метода окрашивания, применяемого окрасочного оборудования, квалификации персонала, погодных условий и окончательно уточняется на месте проведения работ.
Интервал межслойной сушки при нанесении материала методом «мокрый-по-мокрому»(грунт — по грунту) - не менее 20 минут.
Технические характеристики получены в результате лабораторных испытаний и практического опыта. Применение материала в конкретных условиях согласовывается со специалистами ООО НПО «Лакокраспокрытие».