

**prodecor**  
Protective & Decorative Coatings

КОМПЛЕКС  
АНТИКОРРОЗИОННЫХ  
ЛАКОКРАСОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ



# PRODECOR

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 стратегией 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.

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:

- Быстрое **время** высыхания
- **Тиксотропность**
- **Толстослойность**,
- 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**

# 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 2104 Zn.ЭПОКСИДНАЯ ЦИНКНАПОЛНЕННАЯ	PRODECOR 1204. МАТОВАЯ ХИМСТОЙКАЯ	PRODECOR BARREL 1322. МЕЛАМИНО-АЛКИДНАЯ ДЛЯ ОКРАСКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ БОЧЕК	
	PRODECOR 1205. ПОЛУГЛЯНЦЕВАЯ С ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЕМ РЖАВЧИНЫ	PRODECOR 2302. ПОЛИУРЕТАНОВАЯ	
	PRODECOR WB 1211. ВОДНОДИСПЕРСИОННАЯ		
	PRODECOR 2201. ЭПОКСИДНАЯ		

## СИСТЕМА ПРИСВОЕНИЯ НАИМЕНОВАНИЯ МАТЕРИАЛАМ **TM PRODECOR**

ВИД МАТЕРИАЛА	НАИМЕНОВАНИЕ	СЕКМЕНТ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ	ПРИЗНАК МАТЕРИАЛА	НОМЕР В ЛИНЕЙКЕ МАТЕРИАЛОВ			УНИКАЛЬНАЯ ОСОБЕННОСТЬ
				КОЛИЧЕСТВО КОМПОНЕНТОВ В МАТЕРИАЛЕ	ФУНКЦИОНАЛЬНОЕ НАЗНАЧЕНИЕ МАТЕРИАЛА	ПОРЯДКОВЫЙ НОМЕР ТОВАРНОЙ ПОЗИЦИИ	
ГРУНТОВКА/ ГРУНТ-ЭМАЛЬ/ ЭМАЛЬ	PRODECOR	BARREL/PYRO	WB	- ОДНОКОМПОНЕНТНЫЙ МАТЕРИАЛ, - ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ МАТЕРИАЛ	- ГРУНТОВКА, - ГРУНТ-ЭМАЛЬ, - ЭМАЛЬ	CD	Zn

### 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.



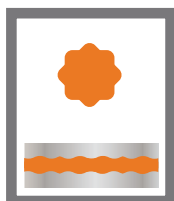
## АТМОСФЕРНО-КОРРОЗИОННЫЕ КАТЕГОРИИ И ПРИМЕРЫ ТИПИЧНОЙ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ СОГЛАСНО **DIN EN ISO 12944**

КАТЕГОРИЯ КОРРОЗИЙНОСТИ АТМОСФЕРНЫХ ОКРУЖАЮЩИХ	ПРИМЕРЫ ТИПИЧНЫХ ОКРУЖАЮЩИХ УСЛОВИЙ
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

## СВОЙСТВА ПРОДУКТА

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

## 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.

## ИНСТРУКЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ

### Разбавление:

Разбавитель Prodecor 1K-01.

### Подготовка поверхности:

Оптимально рекомендуется абразивно-струйная очистка до степени подготовки поверхности Sa2<sup>1/2</sup>, согласно DIN EN ISO 12944-4 или ручная очистка St2 согласно DIN EN ISO 12944-4, 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 25%
БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ (ДИАМЕТР СОПЛА 0,013-0,025 ДЮЙМОВ, ДАВЛЕНИЕ 200 АТМ.)	до 2%

**ОПТИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ** от +5 до +25°C.

**ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ** не выше 80%.

РУССКИЕ КРАСКИ

ИНДУСТРИАЛЬНОЕ  
БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

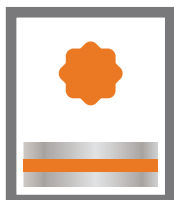
	НОРМА
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	КРАСНО-КОРИЧНЕВЫЙ, СЕРЫЙ, СЕРО-БЕЛЫЙ. ОТТЕНОК НЕ НОРМИРУЕТСЯ.
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ ПОСЛЕ ВЫСЫХАНИЯ	ПОКРЫТИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ РОВНЫМ, ОДНОРОДНЫМ.
УСЛОВНАЯ ВЯЗКОСТЬ ПО ВИСКОЗИМЕТРУ ТИПА ВЗ-246 С ДИАМЕТРОМ СОПЛА 4 ММ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ $(20,0 \pm 0,5)^\circ\text{C}$ , СЕК, НЕ МЕНЕЕ	50
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %	55-68
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	40
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3 ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ: - $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$ , Ч, НЕ БОЛЕЕ - $(60 \pm 2)^\circ\text{C}$ , Ч, НЕ БОЛЕЕ - $(80 \pm 2)^\circ\text{C}$ , Ч, НЕ БОЛЕЕ - $(105 \pm 2)^\circ\text{C}$ , МИН, НЕ БОЛЕЕ	6 3 1,5 35
ТВЕРДОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПО МАЯТНИКОВОМУ ПРИБОРУ ТИПА ТМЛ (МАЯТНИК А), ОТНОСИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ, 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, БАЛЛЫ, НЕ БОЛЕЕ	1
СПОСОБНОСТЬ ПОКРЫТИЯ К ШЛИФОВАНИЮ	ПОКРЫТИЕ ПРИ ШЛИФОВАНИИ ДОЛЖНО ОБРАЗОВЫВАТЬ РАВНУЮ ПОВЕРХНОСТЬ И НЕ ЗАСАЛИВАТЬ ШКУРКУ.
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ ЖИДКОСТЕЙ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$ , Ч, НЕ МЕНЕЕ: - ВОДЫ - МИНЕРАЛЬНОГО МАСЛА - 3%-НОГО РАСТВОРА NaCl	72 240 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.

РУССКИЕ КРАСКИ

ИНДУСТРИАЛЬНОЕ  
БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ



# ГРУНТОВКА PRODECOR 1102 АЛКИДНАЯ БЫСТРОСОХНУЩАЯ

ТУ 2312-066-49404743-2009

## СВОЙСТВА ПРОДУКТА

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

## 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.

## ИНСТРУКЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ

### Разбавление:

Разбавитель Prodecor 1K-01.

### Подготовка поверхности:

Оптимально рекомендуется абразивно-струйная очистка до степени подготовки поверхности Sa2<sup>1/2</sup>, согласно DIN EN ISO 12944-4 или ручная очистка St2 согласно DIN EN ISO 12944-4, 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 20%
БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ (ДИАМЕТР СОПЛА 0,013-0,025 ДЮЙМОВ, ДАВЛЕНИЕ 200 АТМ.)	ДО 2%

**ОПТИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ** от +5 до +25°C.

**ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ** не выше 80%.

РУССКИЕ КРАСКИ

ИНДУСТРИАЛЬНОЕ  
БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ

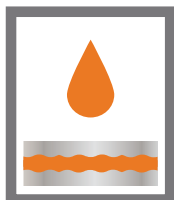
## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

	НОРМА
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	КРАСНО-КОРИЧНЕВЫЙ, СЕРЫЙ.
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ ПОСЛЕ ВЫСЫХАНИЯ	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), ОТНОСИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ, 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, 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
УКРЫВИСТОСТЬ ВЫСУШЕННОГО ПОКРЫТИЯ, Г/М <sup>2</sup> , НЕ БОЛЕЕ:	
- КРАСНО-КОРИЧНЕВОЙ	40
- СЕРОЙ	60
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

## 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.

## ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ГРУНТОВКА ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ ОКРАШИВАНИЯ 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

## ПРЕИМУЩЕСТВА

ГРУНТОВКА PRODECOR WB1104 БЫСТРО ВЫСЫХАЕТ. ПОЖАРОВЗРЫВОБЕЗОПАСНА. ЭКОЛОГИЧНА.

## ИНСТРУКЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ

**Разбавление:** Вода.

### Подготовка поверхности:

Оптимально рекомендуется абразивоструйная очистка до степени подготовки поверхности Sa2<sup>1/2</sup>, согласно DIN EN ISO 12944-4 или ручная очистка St2 согласно DIN EN ISO 12944-4, 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 200 АТМ.)	МОЖЕТ НАНОСИТЬСЯ В ТОВАРНОЙ ВЯЗКОСТИ

**ОПТИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ** от +5 до +25°C.

**ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ** не выше 80%.

РУССКИЕ КРАСКИ

ИНДУСТРИАЛЬНОЕ  
БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

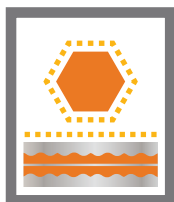
	НОРМА
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	КРАСНО-КОРИЧНЕВЫЙ, СЕРЫЙ, ОТТЕНОК НЕ НОРМИРУЕТСЯ.
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ ПОСЛЕ ВЫСЫХАНИЯ	ПОКРЫТИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ ОДНОРОДНЫМ, БЕЗ КРАТЕРОВ, ПОР И МОЩИН. ДОПУСКАЕТСЯ НЕЗНАЧИТЕЛЬНАЯ ШАГРЕНЬ.
УСЛОВНАЯ ВЯЗКОСТЬ ПО ВИСКОЗИМЕТРУ ТИПА ВЗ-246 С ДИАМЕТРОМ СОПЛА 4 ММ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0±0,5)°С, 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), ОТНОСИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ, 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 pH	8,2-9,0
УКРЫВИСТОСТЬ ВЫСУШЕННОГО ПОКРЫТИЯ, Г/М², НЕ БОЛЕЕ:	
- КРАСНО-КОРИЧНЕВОЙ	40
- СЕРОЙ	50

**ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ:** 6 месяцев с даты изготовления.

**СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА:** ведро – 25кг.

РУССКИЕ КРАСКИ

ИНДУСТРИАЛЬНОЕ  
БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ



# ГРУНТОВКА PRODECOR 2104 Zn ЭПОКСИДНАЯ ЦИНКНАПОЛНЕННАЯ

TU 2312-122-49404743-2013

## 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.

## ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ ЗАЩИТЫ ОТ КОРРОЗИИ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ, МОСТОВ, ДОРОЖНЫХ ОГРАЖДЕНИЙ, ОПОР ЛЭП, НАРУЖНОЙ ПОВЕРХНОСТИ РЕЗЕРВУАРОВ, В ТОМ ЧИСЛЕ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ НЕФТИ И НЕФТЕПРОДУКТОВ, МЕХАНИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ, В СУДОСТРОЕНИИ, СПЕЦИАЛЬНЫХ СТАЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ И ГИДРОТЕХНИЧЕСКИХ СООРУЖЕНИЙ, ЭКСПЛУАТИРУЮЩИХСЯ В УСЛОВИЯХ ОТКРЫТОЙ АТМОСФЕРЫ ОТ ХОЛОДНОГО ДО ТРОПИЧЕСКОГО КЛИМАТА, А ТАКЖЕ В УСЛОВИЯХ ПОВЫШЕННОЙ ВЛАЖНОСТИ. ГРУНТОВКА PRODECOR 2104 Zn В КОМПЛЕКСЕ С ЭМАЛЬЮ PRODECOR 2302 СОХРАНЯЕТ ЗАЩИТНЫЕ СВОЙСТВА В КАТЕГОРИИ КОРРОЗИЙНОСТИ С3 НЕ МЕНЕЕ 15 ЛЕТ ПО ISO 12944-2

## ИНСТРУКЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ

### Разбавление:

Разбавитель Prodecor 2104.

Соотношение:

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

### Подготовка поверхности:

Оптимально рекомендуется абразивно-струйная очистка до степени подготовки поверхности Sa2<sup>1/2</sup>, согласно DIN EN ISO 12944-4 или ручная очистка St2 согласно DIN EN ISO 12944-4, степень 2, 3 по ГОСТ 9.402.

	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
<b>ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ</b>	С ОТВЕРДИТЕЛЕМ PRODECOR 2104 ОТ +5 ДО +30°C
<b>ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ</b> не выше 80%	С ОТВЕРДИТЕЛЕМ PRODECOR 2104 ЗИМНИЙ ОТ -10 ДО +10°C

РУССКИЕ КРАСКИ

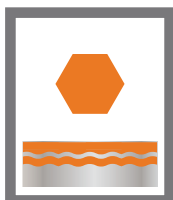
ИНДУСТРИАЛЬНОЕ  
БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

	НОРМА
<b>КОМПОНЕНТ А</b>	
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %	80-84
ДИНАМИЧЕСКАЯ ВЯЗКОСТЬ, ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0±2,0)°С, мПа x с: - СК 2,5, ОБ/МИН, НЕ МЕНЕЕ - СК 20, ОБ/МИН, НЕ МЕНЕЕ	15 000 3 000
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	60
<b>ГОТОВАЯ ГРУНТОВКА (КОМПОНЕНТ А + КОМПОНЕНТ Б)</b>	
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	СЕРЫЙ. ОТТЕНОК НЕ НОРМИРУЕТСЯ.
ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ ПОСЛЕ СМЕШЕНИЯ КОМПОНЕНТОВ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0±0,5)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	4
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ ПОСЛЕ ВЫСЫХАНИЯ	ПОКРЫТИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ ОДНОРОДНЫМ, БЕЗ ГРУ- БОЙ ШЕРОХОВАТОСТИ И ПОСТОРОННИХ ВКЛЮЧЕНИЙ.
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3, ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ БОЛЕЕ	6
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±2)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ: - ВОДЫ - 3%-НОГО РАСТВОРА NaCl	120 120

**ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ КОМПОНЕНТОВ А и Б:** 6 месяцев с даты изготовления.

**СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА:** стальной барабан – 50 кг, ведро – 20 кг.



# ГРУНТ-ЭМАЛЬ PRODECOR 1201 МАТОВАЯ БЫСТРОСОХНУЩАЯ

TU 2312-079-49404743-2009

ЗАКЛЮЧЕНИЕ ЦНИИС ПСК им. МЕЛЬНИКОВА

## 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.

## ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

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

## ИНСТРУКЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ

### Разбавление:

Разбавитель Prodecor 1K-01.

### Подготовка поверхности:

Оптимально рекомендуется абразивно-струйная очистка до степени подготовки поверхности Sa2<sup>1/2</sup>, согласно DIN EN ISO 12944-4 или ручная очистка St2 согласно DIN EN ISO 12944-4, 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 0,015-0,025 ДЮЙМОВ, ДАВЛЕНИЕ ОКОЛО 200 АТМ.)	МОЖЕТ НАНОСИТЬСЯ В ТОВАРНОЙ ВЯЗКОСТИ

**ОПТИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ** от +5 до +25°C.

**ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ** не выше 80%.

РУССКИЕ КРАСКИ

ИНДУСТРИАЛЬНОЕ  
БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

	НОРМА
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	СОГЛАСНО КАТАЛОГУ RAL.
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ ПОСЛЕ ВЫСЫХАНИЯ	ПОКРЫТИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ РОВНЫМ, ОДНОРОДНЫМ.
СТЕПЕНЬ БЛЕСКА	ШЕЛКОВИСТЫЙ МАТОВЫЙ.
ДИНАМИЧЕСКАЯ ВЯЗКОСТЬ ПО РОТАЦИОННОМУ ВИСКОЗИМЕТРУ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±0,5)°С, мПа·с, ПРИ СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ ШПИНДЕЛЯ (РОТОРА): - СК 2,5 ОБ/МИН. - СК 20 ОБ/МИН.	8 000-30 000 3 000-10 000
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	40
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ,%, НЕ МЕНЕЕ	52
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3 ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ БОЛЕЕ	1,5
АДГЕЗИЯ ПОКРЫТИЯ, БАЛЛЫ, НЕ БОЛЕЕ	1
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ ЖИДКОСТЕЙ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ: - ВОДЫ - 3%-НОГО РАСТВОРА NaCl - МИНЕРАЛЬНОГО МАСЛА	120 120 240

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

**СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА:** стальной барабан – 50 кг, ведро – 20 кг.

  
РУССКИЕ КРАСКИ

 ИНДУСТРИАЛЬНОЕ  
БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ



# ГРУНТ-ЭМАЛЬ PRODECOR 1202 ПО РЖАВЧИНЕ

ТУ 2312-087-49404743-2009

## 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.

## ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ ЗАЩИТЫ РАЗЛИЧНЫХ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ КОНСТРУКЦИЙ ПРОМЫШЛЕННОГО НАЗНАЧЕНИЯ, В Т. Ч. 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 PRODECOR 1202 ОБЛАДАЕТ АНТИКОРРОЗИОННОЙ СТОЙКОСТЬЮ В КАТЕГОРИИ КОРРОЗИЙНОСТИ С3 ДО 7 ЛЕТ ПО ISO 12944-2.

## ИНСТРУКЦИИ 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.

РУССКИЕ КРАСКИ

ИНДУСТРИАЛЬНОЕ  
БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ

СРЕДСТВА НАНЕСЕНИЯ / ПАРАМЕТРЫ	ДОБАВЛЕНИЕ РАЗБАВИТЕЛЯ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ОПТИМАЛЬНОЙ ТОЛЩИНЫ
КИСТЬ/ВАЛИК	ДО 10%
РАСПЫЛЕНИЕ ПОД ВЫСОКИМ ДАВЛЕНИЕМ/СЖАТЫМ ВОЗДУХОМ (ДИАМЕТР СОПЛА 1,6-1,8 ММ, ДАВЛЕНИЕ 3 – 5 АТМ.)	ДО 10%
БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ (ДИАМЕТР СОПЛА 0,015-0,025 ДЮЙМОВ, ДАВЛЕНИЕ ОКОЛО 200 АТМ.)	МОЖЕТ НАНОСИТЬСЯ В ТОВАРНОЙ ВЯЗКОСТИ

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

#### ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	ЗНАЧЕНИЕ
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	СОГЛАСНО КАТАЛОГУ RAL.
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ	ДОЛЖНА ОБРАЗОВАВАТЬСЯ ОДНОРОДНУЮ, БЕЗ КРАТЕРОВ, ПОР И МОРЩИН, МАТОВУЮ ПОВЕРХНОСТЬ. ДОПУСКАЕТСЯ НЕЗНАЧИТЕЛЬНАЯ ШАГРЕНЬ.
ДИНАМИЧЕСКАЯ ВЯЗКОСТЬ ПО РОТАЦИОННОМУ ВИСКОЗИМЕТРУ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±0,5)°С, мПа·с, ПРИ СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ ШПИНДЕЛЯ (РОТОРА): - СК 2,5 ОБ/МИН. - СК 20 ОБ/МИН.	8 000-30 000 3 000-10 000
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ,%, НЕ МЕНЕЕ	52
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3 ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ БОЛЕЕ	1,5
АДГЕЗИЯ ПОКРЫТИЯ, БАЛЛЫ, НЕ БОЛЕЕ - ПО ОЧИЩЕННОЙ ПОВЕРХНОСТИ - ПО РЖАВОЙ ПОВЕРХНОСТИ	1 1
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ 3%-НОГО РАСТВОРА НАСИ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	72
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	40
ТЕМПЕРАТУРА ВСПЫШКИ В ЗАКРЫТОМ ТИГЛЕ (КЛАСС 3, ПОДКЛАСС 3.3), °С	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

ТУ 2312-098-49404743-2011

## 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 ВЫСХАЕТ И ПРИСПОСОБЛЕНА ДЛЯ МЕТОДОВ НАНЕСЕНИЯ, ПРИМЕНЯЕМЫХ В ОКРАСНОМ ЦЕХЕ. ИМЕЕТ ВОЗМОЖНОСТЬ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ В КАЧЕСТВЕ ЕДИНСТВЕННОГО СЛОЯ, ЦВЕТА ПОКРЫТИЯ СОГЛАСНО КАРТОТЕКИ RAL, ОКРАСКА ЛЮБЫМИ СПОСОБАМИ НАНЕСЕНИЯ. СОЗДАЕТ ПОЛУГЛЯНЦЕВОЕ ПОКРЫТИЕ.

## ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

СОЗДАЕТ ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННОЕ ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ, ОБЛАДАЮЩЕЕ ХОРОШЕЙ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СПОСОБНОСТЬЮ, ДЛЯ СТАЛЬНЫХ БАЛОЧНЫХ 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.

## ИНСТРУКЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ

### Разбавление:

Разбавитель Prodecor 1K-01.

### Подготовка поверхности:

Оптимально рекомендуется абразивно-струйная очистка до степени подготовки поверхности Sa2½, согласно DIN EN ISO 12944-4 или ручная очистка St 2 согласно DIN EN ISO 12944-4, 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 0,015-0,025 ДЮЙМОВ, ДАВЛЕНИЕ ОКОЛО 200 АТМ.)	ДО 2%

**ОПТИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ** от +5 до +25°C.

**ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ** не выше 80%.

РУССКИЕ КРАСКИ

ИНДУСТРИАЛЬНОЕ  
БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	ЗНАЧЕНИЕ
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	СОГЛАСНО КАТАЛОГУ RAL.
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ ПОСЛЕ ВЫСЫХАНИЯ	ДОЛЖНА ОБРАЗОВАВАТЬ ОДНОРОДНУЮ, БЕЗ КРАТЕРОВ, ПОР, МОРЩИН, ОСПИН И ПОСТОРОННИХ ВКЛЮЧЕНИЙ ПОВЕРХНОСТЬ.
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %	55-65
ДИНАМИЧЕСКАЯ ВЯЗКОСТЬ, ПО РОТАЦИОННОМУ ВИСКОЗИМЕТРУ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±0,5)°С, мПа X С, ПРИ СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ ШПИНДЕЛЯ (РОТОРА): - СК. 2,5 ОБ/МИН. - СК. 20 ОБ/МИН.	4 000-30 000 1 500-10 000
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3 ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ БОЛЕЕ	6
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	30
УКРЫВИСТОСТЬ ВЫСУШЕННОГО ПОКРЫТИЯ, Г/М², НЕ БОЛЕЕ	100
ЭЛАСТИЧНОСТЬ ПЛЕНКИ ПРИ ИЗГИБЕ, ММ, НЕ БОЛЕЕ	5
АДГЕЗИЯ ПОКРЫТИЯ, БАЛЛЫ, НЕ БОЛЕЕ	1

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

**СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА:** стальной барабан – 50 кг, ведро – 20 кг.



# ГРУНТ-ЭМАЛЬ PRODECOR 1204

МАТОВАЯ ХИМСТОЙКАЯ

ТУ 2313-073-49404743-2012

ЗАКЛЮЧЕНИЕ **ВНИИЖТ**

## 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.

## ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ ЗАЩИТЫ СТАЛЬНЫХ 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 ГРУНТ-ЭМАЛИ PRODECOR 1204, ОБЛАДАЕТ АНТИКОРРОЗИОННОЙ СТОЙКОСТЬЮ В КАТЕГОРИИ КОРРОЗИЙНОСТИ С3 ДО 10 ЛЕТ ПО ISO 12944-2.

## ИНСТРУКЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ

### Разбавление:

Разбавитель Prodecor 1K-01.

### Подготовка поверхности:

Оптимально рекомендуется абразивно-струйная очистка до степени подготовки поверхности Sa2½, согласно DIN EN ISO 12944-4 или ручная очистка St 2 согласно DIN EN ISO 12944-4, степень 2,3 по ГОСТ 9.402.

СРЕДСТВА НАНЕСЕНИЯ / ПАРАМЕТРЫ	ДОБАВЛЕНИЕ РАЗБАВИТЕЛЯ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ОПТИМАЛЬНОЙ ТОЛЩИНЫ
КИСТЬ/ВАЛИК	ДО 5%
ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ РАСПЫЛЕНИЕ (ДИАМЕТР НАСАДКИ 1,6-1,8 ММ, ДАВЛЕНИЕ 3 – 5 АТМ.)	ДО 20%
БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ (ДИАМЕТР СОПЛА 0,013-0,025 ДЮЙМОВ, ДАВЛЕНИЕ ОКОЛО 200 АТМ.)	ДО 5%

**ОПТИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ** от +5 до +25°С.

**ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ** не выше 80%.

РУССКИЕ КРАСКИ

ИНДУСТРИАЛЬНОЕ  
БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	ЗНАЧЕНИЕ
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	СОГЛАСНО КАТАЛОГУ RAL.
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ ПОСЛЕ ВЫСЫХАНИЯ	ДОЛЖНА ОБРАЗОВЫВАТЬ ГЛАДКУЮ, ОДНОРОДНУЮ, МАТОВУЮ ПОВЕРХНОСТЬ, БЕЗ КРАТЕРОВ, ПОР И МОРЩИН. ДОПУСКАЕТСЯ НЕЗНАЧИТЕЛЬНАЯ ШАГРЕНЬ.
СТЕПЕНЬ БЛЕСКА	МАТОВЫЙ
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %, НЕ МЕНЕЕ	45
УСЛОВНАЯ ВЯЗКОСТЬ ПО ВИСКОЗИМЕТРУ ТИПА ВЗ-246 С ДИАМЕТРОМ СОПЛА 6 ММ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0±0,5)°С, СЕК, НЕ МЕНЕЕ	20
УКРЫВИСТОСТЬ ВЫСУШЕННОГО ПОКРЫТИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ЦВЕТА, Г/М², НЕ БОЛЕЕ	60
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3 ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, 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
- РАСТВОРА NaCl С МАССОВОЙ ДОЛЕЙ 3%;	72
- БЕНЗИНА (НЕФРАСА С2-80/120)	360
- МИНЕРАЛЬНОГО МАСЛА	480

**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

## СВОЙСТВА ПРОДУКТА

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

## ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ПРИМЕНЯЕТСЯ В КАЧЕСТВЕ САМОСТОЯТЕЛЬНОГО ПОКРЫТИЯ ДЛЯ ЗАЩИТЫ ЛЮБЫХ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ, ОЧИСТКА КОТОРЫХ ЗАТРУДНЕНА. ТОЛЩИНА ОДНОГО СЛОЯ ОТ 80 ДО 100 МКМ. ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ДЛЯ ОКРАСКИ СТАЛЬНЫХ И ЧУГУННЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ С ОСТАТКАМИ ОКАЛИНЫ И ПЛОТНО ДЕРЖАЩЕЙСЯ РЖАВЧИНЫ (ТОЛЩИНА СЛОЯ ПРОДУКТОВ КОРРОЗИИ ДО 70 МКМ), ПОДВЕРГАЮЩИХСЯ ВОЗДЕЙСТВИЮ ПРОМЫШЛЕННОЙ АТМОСФЕРЫ. СОЗДАЕТ ПОЛУГЛЯНЦЕВОЕ ПОКРЫТИЕ. ПОКРЫТИЕ ГРУНТ-ЭМАЛИ PRODECOR 1205 ОБЛАДАЕТ АНТИКОРРОЗИОННОЙ СТОЙКОСТЬЮ В КАТЕГОРИИ КОРРОЗИЙНОСТИ С3 ДО 7 ЛЕТ ПО ISO 12944-2.

## ИНСТРУКЦИИ 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 щетками, 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 ОКОЛО 200 АТМ.)	ДО 2%

**ОПТИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ** от +5 до +25°C.

**ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ** не выше 80%.

РУССКИЕ КРАСКИ

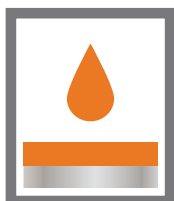
ИНДУСТРИАЛЬНОЕ  
БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	ЗНАЧЕНИЕ
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	СОГЛАСНО КАТАЛОГУ RAL .
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ ПОСЛЕ ВЫСЫХАНИЯ	ДОЛЖНА ОБРАЗОВЫВАТЬ РОВНУЮ, ОДНОРОДНУЮ, БЕЗ КРАТЕРОВ, ПОР, МОРЩИН, ОСПИН И ПОСТОРОННИХ ВКЛЮЧЕНИЙ ПОВЕРХНОСТЬ.
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %	57-69
ДИНАМИЧЕСКАЯ ВЯЗКОСТЬ ПО РОТАЦИОННОМУ ВИСКОЗИМЕТРУ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±0,5)°С, мПа Х С, ПРИ СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ ШПИНДЕЛЯ (РОТОРА): - СК 2,5 ОБ/МИН. - СК 20 ОБ/МИН.	4000-30 000 1500-10 000
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	30
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ПОКРЫТИЯ ДО СТЕПЕНИ 3 ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ БОЛЕЕ	6
ЭЛАСТИЧНОСТЬ ПЛЕНКИ ПРИ ИЗГИБЕ, ММ, НЕ БОЛЕЕ	1
АДГЕЗИЯ ПОКРЫТИЯ, БАЛЛЫ, НЕ БОЛЕЕ - ПО ОЧИЩЕННОЙ ПОВЕРХНОСТИ - ПО РЖАВОЙ ПОВЕРХНОСТИ	1 1
УКРЫВИСТОСТЬ ВЫСУШЕННОГО ПОКРЫТИЯ, Г/М², НЕ БОЛЕЕ	60
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ 3%-ГО РАСТВОРА НАСЛ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	72

**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

## СВОЙСТВА ПРОДУКТА

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

## ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ГРУНТ-ЭМАЛЬ ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ ОКРАШИВАНИЯ РАЗЛИЧНЫХ СТАЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ. ГРУНТ-ЭМАЛЬ PRODECOR WB1211 БЫСТРО ВЫСЫХАЕТ. ПОЖАРОВЗРЫВОБЕЗОПАСНА. ЭКОЛОГИЧНА. ИМЕЕТ ВОЗМОЖНОСТЬ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ В КАЧЕСТВЕ ЕДИНСТВЕННОГО СЛОЯ. ПОКРЫТИЕ НА ОСНОВЕ PRODECOR WB1211 ОБЛАДАЕТ АНТИКОРРОЗИОННОЙ СТОЙКОСТЬЮ В КАТЕГОРИИ С3 ДО 7 ЛЕТ ПО ISO 12944-2.

## ИНСТРУКЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ

### Разбавление:

Вода.

### Подготовка поверхности:

Оптимально рекомендуется абразиво-струйная очистка до степени подготовки поверхности Sa2½, согласно DIN EN ISO 12944-4 или ручная очистка St 2 согласно DIN EN ISO 12944-4, 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 0,015-0,025 ДЮЙМОВ, ДАВЛЕНИЕ ОКОЛО 200 АТМ.)	МОЖЕТ НАНОСИТЬСЯ В ТОВАРНОЙ ВЯЗКОСТИ

**ОПТИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ** от +5 до +25°C.

**ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ** не выше 80%.

РУССКИЕ КРАСКИ

ИНДУСТРИАЛЬНОЕ  
БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	ЗНАЧЕНИЕ
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	СОГЛАСНО КАТАЛОГУ RAL
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ ПОСЛЕ ВЫСЫХАНИЯ	ПОКРЫТИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ ОДНОРОДНЫМ, БЕЗ КРАТЕРОВ, ПОР И МОРИЩИН ПОВЕРХНОСТЬ; ДОПУСКАЕТСЯ НЕЗНАЧИТЕЛЬНАЯ ШАГРЕНЬ.
УСЛОВНАЯ ВЯЗКОСТЬ ПО ВИСКОЗИМЕТРУ ТИПА ВЗ-246 С ДИАМЕТРОМ СОПЛА 4 ММ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0±0,5)°С, С	60-100
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ,%, НЕ МЕНЕЕ	48
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	40
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3 ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ БОЛЕЕ	1,5
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	
- ТРАНСФОРМАТОРНОГО МАСЛА	48
- ВОДЫ	168
- 3%-ГО РАСТВОРА NaCl	48
МОРОЗОСТОЙКОСТЬ, ЦИКЛЫ, НЕ МЕНЕЕ	5
УКРЫВИСТОСТЬ ВЫСУШЕННОГО ПОКРЫТИЯ, Г/М², НЕ БОЛЕЕ	80
ВЕЛИЧИНА Ph	8.2-9.5

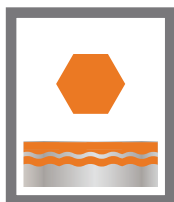
**ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ:** 6 месяцев с даты изготовления.

**СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА:** ведро – 25 кг.

  
РУССКИЕ КРАСКИ

 ИНДУСТРИАЛЬНОЕ  
БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ





# ГРУНТ-ЭМАЛЬ PRODECOR 2201 ЭПОКСИДНАЯ

ТУ 2312-169-49404743-2013

## 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

## ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ПРЕДНАЗНАЧАЕТСЯ ДЛЯ 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. ГРУНТ-ЭМАЛЬ PRODECOR 2201 В КОМПЛЕКСЕ С ЭМАЛЬЮ PRODECOR 2302 ОХРАНЯЕТ ЗАЩИТНЫЕ СВОЙСТВА В КАТЕГОРИИ КОРРОЗИОННОСТИ С3 НЕ МЕНЕЕ 15 ЛЕТ ПО ISO 12944-2

## ИНСТРУКЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ

### Разбавление:

Разбавитель Prodecor 2201.

### Соотношение:

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

### Подготовка поверхности:

Оптимально рекомендуется абразивно-струйная очистка до степени подготовки поверхности Sa 2½, согласно DIN EN ISO 12944-4 или ручная очистка St 2 согласно DIN EN ISO 12944-4, степень 2,3 по ГОСТ 9.402. Эмаль следует использовать не позднее 4 ч после ее смешивания с отвердителем.

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 15%
БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ (ДИАМЕТР СОПЛА 0,015-0,025 ДЮЙМОВ, ДАВЛЕНИЕ ОКОЛО 200 АТМ.)	ДО 2%

## ОПТИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ

ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ не выше 80%.

С ОТВЕРДИТЕЛЕМ PRODECOR 2201 ОТ +5 ДО +30°C

С ОТВЕРДИТЕЛЕМ PRODECOR 2201 ЗИМНИЙ ОТ -10 ДО +10°C

РУССКИЕ КРАСКИ

ИНДУСТРИАЛЬНОЕ  
БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	ЗНАЧЕНИЕ
<b>КОМПОНЕНТ А</b>	
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %, НЕ МЕНЕЕ	60
ДИНАМИЧЕСКАЯ ВЯЗКОСТЬ ПО РОТАЦИОННОМУ ВИСКОЗИМЕТРУ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±0,5)°С, мПа × с, ПРИ СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ ШПИНДЕЛЯ(РОТОРА): - СКОРОСТЬ 2,5 ОБ/МИН. - СКОРОСТЬ 20 ОБ/МИН.	10 000 - 50 000 2 500 - 20 000
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 - ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (-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 - 3%-НОГО РАСТВОРА НАСИ - ВОДЫ - МИНЕРАЛЬНОГО МАСЛА	120 120 240

**ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ КОМПОНЕНТОВ А и Б:** 6 месяцев с даты изготовления.

**СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА:** стальной барабан – 50 кг, ведро – 20 кг.



# ЭМАЛЬ PRODECOR 1301

ТУ 2312-070-49404743-2009

## СВОЙСТВА ПРОДУКТА

ОДНОКОМПОНЕНТНАЯ ФИНИШНАЯ ЭМАЛЬ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ СУСПЕНЗИЮ ПИГМЕНТОВ И НАПОЛНИТЕЛЕЙ В РАСТВОРЕ АЛКИДНОЙ МОДИФИЦИРОВАННОЙ СМОЛЫ С ДОБАВЛЕНИЕМ ФУНКЦИОНАЛЬНЫХ ДОБАВОК И ОРГАНИЧЕСКИХ РАСТВОРИТЕЛЕЙ. ПРОИЗВОДИТСЯ РАЗЛИЧНЫХ ЦВЕТОВ СОГЛАСНО КАРТОТЕКИ RAL. БЫСТРОЕ ВЫСЫХАНИЕ ЭМАЛИ ПОЗВОЛЯЕТ СУЩЕСТВЕННО СОКРАТИТЬ ВРЕМЯ ФИНИШНОЙ ОКРАСКИ.

## 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 С3 ДО 7 ЛЕТ ПО ISO 12944-2.

## ИНСТРУКЦИИ 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%

**ОПТИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ** от +5 до +25°C.

**ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ** не выше 80%.

РУССКИЕ КРАСКИ

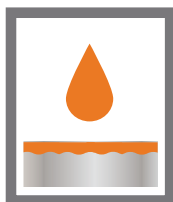
ИНДУСТРИАЛЬНОЕ  
БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

	НОРМА
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	СОГЛАСНО КАТАЛОГУ RAL.
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ ПОСЛЕ ВЫСЫХАНИЯ	ДОЛЖНА ОБРАЗОВАТЬ ОДНОРОДНУЮ, БЕЗ КРАТЕРОВ, ПОР И МОРЩИН, МАТОВИЮ ПОВЕРХНОСТЬ. ДОПУСКАЕТСЯ НЕЗНАЧИТЕЛЬНАЯ ШАГРЕНЬ.
БЛЕСК ПОКРЫТИЯ ПО УГЛОМ 45 °С, 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
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3,4, 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
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	
- ГЛ	20
- ПГЛ, ПМ	35
УКРЫВИСТОСТЬ ВЫСУШЕННОГО ПОКРЫТИЯ, Г/М <sup>2</sup>	30-90
ЭЛАСТИЧНОСТЬ ПЛЕНКИ ПРИ ИЗГИБЕ, ММ, НЕ БОЛЕЕ	1
ПРОЧНОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПРИ УДАРЕ ПО ПРИБОРУ У-1, СМ, НЕ МЕНЕЕ	50
ТВЕРДОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПО МАЯТНИКОВОМУ ПРИБОРУ ТИПА ТМЛ (МАЯТНИК А), ОТНОСИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ, НЕ МЕНЕЕ	0,20
АДГЕЗИЯ ПЛЕНКИ, 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 (КЛАСС 3, ПОДКЛАСС 3.3), °С	23 И БОЛЕЕ, НО НЕ МЕНЕЕ 61

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

**СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА:** стальной барабан – 50 кг, ведро – 20 кг.



# ЭМАЛЬ

## PRODECOR WB 1302

### ВОДНОДИСПЕРСИОННАЯ

TU2316-153-49404743-2011

#### СВОЙСТВА ПРОДУКТА

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

#### ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ ОКРАШИВАНИЯ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО ЗАГРУНТОВАННЫХ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ. ЭМАЛЬ PRODECOR WB1302 БЫСТРО ВЫСЫХАЕТ. ПОЖАРОВЗРЫВОБЕЗОПАСНА. ЭКОЛОГИЧНА. СИСТЕМА ПОКРЫТИЯ, СОСТОЯЩАЯ ИЗ ДВУХ СЛОЁВ ЭМАЛИ, НАНЕСЁННЫХ ПО ГРУНТОВКЕ PRODECOR WB1104, ОБЛАДАЕТ АНТИКОРРОЗИОННОЙ СТОЙКОСТЬЮ В КАТЕГОРИИ КОРРОЗИЙНОСТИ С3 ДО 7 ЛЕТ ПО ISO 12944-2.

#### ИНСТРУКЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ

##### Разбавление:

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

**ОПТИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ** от +5 до +25°C.

**ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ** не выше 80%.

РУССКИЕ КРАСКИ

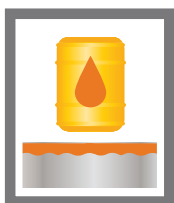
ИНДУСТРИАЛЬНОЕ  
БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

	НОРМА
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	СОГЛАСНО КАТАЛОГУ RAL.
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ ПОСЛЕ ВЫСЫХАНИЯ	ПОКРЫТИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ ОДНОРОДНЫМ, БЕЗ КРАТЕРОВ, ПОР И МОРЩИН. ДОПУСКАЕТСЯ НЕЗНАЧИТЕЛЬНАЯ ШАГРЕНЬ.
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %, НЕ МЕНЕЕ	47
УСЛОВНАЯ ВЯЗКОСТЬ ПО ВИСКОЗИМЕТРУ ТИПА ВЗ-246 С ДИАМЕТРОМ СОПЛА 4 ММ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0±0,5)°С, С	60-120
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	20
УКРЫВИСТОСТЬ ВЫСУШЕННОГО ПЛЕНКИ, Г/М <sup>2</sup>	35-80
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3 ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ БОЛЕЕ	1
ТВЕРДОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПО МАЯТНИКОВОМУ ПРИБОРУ ТИПА ТМЛ (МАЯТНИК А), ОТНОСИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ, НЕ МЕНЕЕ	0,2
ЭЛАСТИЧНОСТЬ ПЛЕНКИ ПРИ ИЗГИБЕ, ММ, НЕ БОЛЕЕ	1
ПРОЧНОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПРИ УДАРЕ ПО ПРИБОРУ У-1, СМ, НЕ МЕНЕЕ	50
АДГЕЗИЯ ПЛЕНКИ, 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	48
УСЛОВНАЯ СВЕТОСТОЙКОСТЬ, Ч, НЕ МЕНЕЕ	24
МОРОЗОСТОЙКОСТЬ, ЦИКЛЫ, НЕ МЕНЕЕ	5

**ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ:** 6 месяцев с даты изготовления.

**СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА:** ведро – 25 кг.



# ЭМАЛЬ PRODECOR BARREL WB 1321 ВОДОРАЗБАВЛЯЕМАЯ

ТУ 2312-244-49404743-2011

## СВОЙСТВА ПРОДУКТА

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

## ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

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

## ИНСТРУКЦИИ 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 мм  
- ДАВЛЕНИЕ ОК. 200 АТМ.

ДО 15%

ОПТИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ от +5 до +25°C.

ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ не выше 80%.

РУССКИЕ КРАСКИ

ИНДУСТРИАЛЬНОЕ  
БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

	НОРМА
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	СОГЛАСНО КАТАЛОГУ RAL.
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ ПОСЛЕ ВЫСЫХАНИЯ	ПОКРЫТИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ РОВНЫМ, ОДНОРОДНЫМ.
БЛЕСК ПОКРЫТИЯ ПРИ УГЛЕ 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, %	45-70
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	20
УКРЫВИСТОСТЬ ВЫСУШЕННОГО ПОКРЫТИЯ, Г/М², В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ЦВЕТА	30-105
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3, ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (152 ± 2)°С, МИН, НЕ БОЛЕЕ	10
ТВЕРДОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПО МАЯТНИКОВОМУ ПРИБОРУ ТИПА ТМЛ (МАЯТНИК А), ОТНОСИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ, НЕ МЕНЕЕ	0,25
ВЕЛИЧИНА pH	8,0 - 8,8
ПРОЧНОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПРИ РАСТЯЖЕНИИ, ММ, НЕ МЕНЕЕ	6,0
ПРОЧНОСТЬ ПЛЕНКИ ПРИ УДАРЕ НА ПРИБОРЕ ТИПА У-1, СМ, НЕ МЕНЕЕ	50
АДГЕЗИЯ ПОКРЫТИЯ К МЕТАЛЛУ, БАЛЛЫ, НЕ БОЛЕЕ	1
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ ВОДЫ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, ЧАС, НЕ МЕНЕЕ	24
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ, ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, МИН, НЕ МЕНЕЕ: А) КСИЛОЛА В) АЦЕТОНА	10 10

**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

## СВОЙСТВА ПРОДУКТА

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

## ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

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

## ИНСТРУКЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ

### Разбавление:

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 Д - ДАВЛЕНИЕ ОК. 200 АТМ.	ДО 10%

**ОПТИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ** от +5 до +25°C.

**ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ** не выше 80%.

РУССКИЕ КРАСКИ

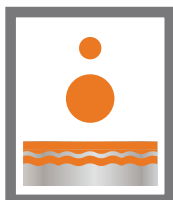
ИНДУСТРИАЛЬНОЕ  
БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

	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 6 ММ, ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0±0,5)°С, СЕК, НЕ МЕНЕЕ	20
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %, НЕ МЕНЕЕ	50
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	10
УКРЫВИСТОСТЬ ВЫСУШЕННОГО ПОКРЫТИЯ, Г/М², НЕ БОЛЕЕ	40
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3, МИН, ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ НЕ БОЛЕЕ (115 ± 2)°С, МИН, НЕ БОЛЕЕ	20
ТВЕРДОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПО МАЯТНИКОВОМУ ПРИБОРУ ТИПА ТМЛ (МАЯТНИК А), ОТНОСИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ, НЕ МЕНЕЕ	0,45
ЭЛАСТИЧНОСТЬ ПЛЕНКИ ПРИ ИЗГИБЕ, ММ, НЕ БОЛЕЕ	1
ПРОЧНОСТЬ ПЛЕНКИ ПРИ УДАРЕ НА ПРИБОРЕ ТИПА У-1, СМ, НЕ МЕНЕЕ	50
АДГЕЗИЯ ПОКРЫТИЯ К МЕТАЛЛУ, БАЛЛЫ, НЕ БОЛЕЕ	1
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ БЕНЗИНА ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, ЧАС, НЕ МЕНЕЕ	8
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ ВОДЫ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, ЧАС, НЕ МЕНЕЕ	48
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ, ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, МИН, НЕ МЕНЕЕ:	
А) КСИЛОЛА	10
В) АЦЕТОНА	10

**ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ:** 3 месяца с даты изготовления.

**СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА:** стальной барабан – 45 кг, ведро – 17 кг.



# ЭМАЛЬ PRODECOR 2302

ПОЛИУРЕТАНОВАЯ  
ТУ 2313-126-49404743-2013

## 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) ИСПОЛЬЗУЮТ ОТВЕРДИТЕЛЬ 2302.

## ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ ОКРАСКИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО ЗАГРУНТОВАННЫХ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ. ПОКРЫТИЕ ЭМАЛИ ОБЛАДАЕТ ВЫСОКИМИ ДЕКОРАТИВНЫМИ И ЗАЩИТНЫМИ СВОЙСТВАМИ, АТМОСФЕРСТОЙКОСТЬЮ И СТОЙКОСТЬЮ К УЛЬТРАФИОЛЕТУ. СРОК СЛУЖБЫ ПОКРЫТИЯ В КОМПЛЕКСЕ С ГРУНТОВКОЙ PRODECOR 2104 Zn ИЛИ ГРУНТ-ЭМАЛЬЮ PRODECOR 2201 В КАТЕГОРИИ КОРРОЗИЙНОСТИ С3 СОСТАВЛЯЕТ МЕНЕЕ 15 ЛЕТ ISO 12944-2

## ИНСТРУКЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ

### Разбавление:

Разбавитель Prodecor 2302.

### Подготовка поверхности:

Предварительно загрунтованные стальные поверхности грунтуют Prodecor 2104 Zn или грунт-эмалью Prodecor 2201. Перед применением полуфабрикат эмали перемешивают, затем вводят отвердитель Prodecor 2302 в соотношении 100:12 по массе или 6:1 по объему, вновь перемешивают и добавляют разбавитель Prodecor 2302 в рекомендуемом соотношении. Сушку покрытия производят при температуре  $(60 \pm 2)^\circ\text{C}$  в течение 1 ч., при температуре  $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$  в течение 8 ч. Эмаль следует использовать не позднее 4 ч после ее смешивания с отвердителем.

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 ОКОЛО 200 АТМ.)	ДО 5%

**ОПТИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ** от +5 до +25°C.

**ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ** не выше 80%.

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

	НОРМА
<b>КОМПОНЕНТ А</b>	
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %, НЕ МЕНЕЕ	60
ДИНАМИЧЕСКАЯ МПА Х С, ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2) °С: - СК 2,5 ОБ/МИН. - СК 20 ОБ/МИН.	4 000 – 20 000 1 500 – 10 000
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	40
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 - ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (6±2)°С	8 1
ПРОЧНОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПРИ УДАРЕ НА ПРИБОРЕ ТИПА У-1, СМ, НЕ МЕНЕЕ	50
ТВЕРДОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПО МАЯТНИКОВОМУ ПРИБОРУ ТИПА ТМЛ (МАЯТНИК А), ОТНОСИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ, НЕ МЕНЕЕ	0,3
СРОК ГОДНОСТИ КОМПОЗИЦИИ (КОМПОНЕНТ А + КОМПОНЕНТ Б), Ч, НЕ МЕНЕЕ	4
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ ЖИДКОСТИ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, ЧАС, НЕ МЕНЕЕ - ВОДЫ - ТРАНСФОРМАТОРНОГО МАСЛА - 3% РАСТВОРА NaCl - БЕНЗИНА	120 120 120 24
УКРЫВИСТОСТЬ ВЫСУШЕННОГО ПОКРЫТИЯ, Г/КВ.М <sup>2</sup> , НЕ БОЛЕЕ	70

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

**СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА:** ведро – 17 кг.

РУССКИЕ КРАСКИ

ИНДУСТРИАЛЬНОЕ  
БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ



# ОГНЕЗАЩИТНЫЙ СОСТАВ PRODECOR PYRO

ТУ 2313-218-49404743-2013

Сертификат Соответствия «ПОЖПОЛИСЕРТ» АОН по сертификации «ЭЛЕКТРОСЕРТ»

## СВОЙСТВА ПРОДУКТА

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

## ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ОГНЕЗАЩИТНОЕ КОМПЛЕКСНОЕ ПОКРЫТИЕ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ СИСТЕМУ СОСТОЯЩУЮ ИЗ ГРУНТОВКИ ИЛИ ГРУНТ-ЭМАЛИ ТОРГОВОЙ МАРКИ PRODECOR (ИЛИ ГРУНТОВКИ Ф-021 ПО ГОСТ 25129), ОГНЕЗАЩИТНОГО СОСТАВА PRODECOR PYRO И ДОПОЛНИТЕЛЬНОГО (ЗАЩИТНОГО, ДЕКОРАТИВНОГО) СЛОЯ, НАНОСИМОГО ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ. ОГНЕЗАЩИТНЫЙ СОСТАВ ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ ПОВЫШЕНИЯ ПРЕДЕЛА ОГНЕСТОЙКОСТИ ДО 45 МИНУТ НЕСУЩИХ СТАЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ, СООРУЖЕНИЙ ПРОМЫШЛЕННОГО И ГРАЖДАНСКОГО СТРОИТЕЛЬСТВА, КОЭФФИЦИЕНТ ВСПУЧИВАНИЯ ОГНЕЗАЩИТНОГО СОСТАВА НЕ МЕНЕЕ 10. РАСХОД ОГНЕЗАЩИТНОГО СОСТАВА -1,8 КГ/М<sup>2</sup>. РАСХОД МОЖЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬСЯ В СООТВЕТСТВИИ СО СПЕЦИФИЧЕСКИМИ УСЛОВИЯМИ ПРОИЗВОДСТВА РАБОТ.

**Срок эксплуатации** комплексного покрытия с защитным слоем на открытом воздухе в условиях умеренного макроклиматического района УХЛ4 по методу 1 ГОСТ 9.401 - не менее 30 лет.

**Срок эксплуатации** комплексного покрытия без защитного слоя внутри помещения при температуре воздуха окружающей среды от минус 40 до плюс 50°С - не менее 30 лет.

РУССКИЕ КРАСКИ

ИНДУСТРИАЛЬНОЕ  
БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ

## ИНСТРУКЦИИ 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.

### Подготовка поверхности:

Оптимально рекомендуется струйная очистка до степени подготовки поверхности Sa 1/2, согласно DIN EN ISO 12944-4 или ручная очистка St 2 согласно DIN EN ISO 12944-4, степень 2,3 по ГОСТ 9.402.

### Очистка оборудования:

Разбавитель Prodecor 1K, сольвент.

### Температура проведения работ:

Оптимальная от 5 до 25°C

### Относительная влажность:

Не выше 80%

### Транспортирование и хранение:

Транспортирование производят при температуре окружающей среды от 0 до +35 °С, исключая попадания на тару воды и агрессивных веществ.

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

	НОРМА
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	БЕЛЫЙ, ОТТЕНОК НЕ НОРМИРУЕТСЯ, НЕ КОЛЕРУЕТСЯ.
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ ПОСЛЕ ВЫСЫХАНИЯ	ОДНОРОДНОЕ, БЕЗ ТРЕЩИН, ОТСЛОЕНИЯ.
ДИНАМИЧЕСКАЯ ВЯЗКОСТЬ ПО РОТАЦИОННОМУ ВИСКОЗИМЕТРУ (ШПИНДЕЛЬ (РОТОР) ТИП I, № 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, ЧАС, НЕ БОЛЕЕ	6

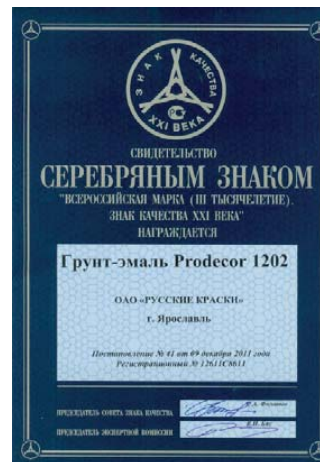
**ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК:** 12 месяцев с даты изготовления.

**СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА:** ведро – 17 кг.



## ДИПЛОМЫ

**МАТЕРИАЛЫ PRODECOR - ЛАУРЕАТЫ  
МЕЖДУНАРОДНЫХ И ВСЕРОССИЙСКИХ КОНКУРСОВ «ХИМИЯ»,  
«ЛУЧШАЯ ЛАКОКРАСОЧНАЯ ПРОДУКЦИЯ», «ЗНАК КАЧЕСТВА 21 ВЕКА»**



## СЕРТИФИКАТЫ



# prodcor

Protective & Decorative Coatings

МЕНЕДЖЕР ПО ПРОДАЖАМ:

ЯРОСЛАВ ТАРАСОВ  
8 (4852) 49-27-35  
ИЛЬЯ СМИРНОВ  
8 (4852) 49-23-26  
АЛЕКСЕЙ ТАЛИЦИН  
8 (4852) 49-29-58  
ФАКС: 8 (4852) 45-19-98  
ILKM@RUSKRASKI.RU

ТЕХНИЧЕСКИЙ СПЕЦИАЛИСТ:

ЮЛИЯ БРОВКИНА  
8 (4852) 49-26-32

