

Каталог  
2023



Защитим  
будущее  
вместе

# СОБОРНИК ТЕХНИЧЕСКИХ ОПИСАНИЙ

## ОЗ-КОУТИНГС

Инновационная компания, разработчик и производитель лакокрасочных материалов для строительства и безопасной эксплуатации промышленных и инфраструктурных объектов с собственным производством в Ростовской области.

ОЗ-КОУТИНГС — производитель линеек материалов ТРИОКОР™, ТРИОТЕМП™, ТРИОТЕРМ™ и ТРИОФЛЕЙМ™.

Предлагаемые ОЗ-КОУТИНГС решения прошли испытания, имеют российские и международные сертификаты. За годы работы с применением материалов ОЗ реализовано более 500 инфраструктурных проектов. Среди наших заказчиков крупнейшие российские компании, заводы металлоконструкций и генподрядчики, участвующие в наиболее значимых проектах в России и СНГ.

## Основные отрасли:

ОЗ-КОУТИНГС обладает значительным опытом поставок для крупнейших отраслевых объектов:

### Нефтегаз и химия

Нефтехимические объекты ПАО «СИБУР Холдинг», объекты инфраструктуры ОАО «Ямал» СПГ, объекты Амурского ГПЗ, нефтеперерабатывающие заводы ПАО «Газпромнефть», газоперекачивающие станции ПАО «ГАЗПРОМ»

### Энергетика

ПГУ-ТЭС для ПАО «Нижнекамскнефтехим», Воронежская ТЭЦ-1, Сахалинская ГРЭС-2, Амурская ТЭС для нужд Амурского ГПЗ, Газотурбинная электростанция «Ямал СПГ»

### Инфраструктура

Мосты для ОАО «РЖД», стадионы чемпионата мира по футболу 2018, транспортно-пересадочные узлы для АО «МКЖД» и ГУП «Московский метрополитен», олимпийские объекты для Олимпиады Сочи-2014

### Морские проекты

Ледостойкая платформа ЛСП-1 — месторождение им В. Филановского, Блок-кондуктор. Обустройство месторождения им. Ю. Корчагина — ПАО «ЛУКОЙЛ», объекты «Центра строительства крупнотоннажных морских сооружений» — ООО «НОВАТЭК-Мурманск»

## 1. КАК ПРАВИЛЬНО ВЫБРАТЬ СИСТЕМУ ПОКРЫТИЙ

Чтобы обеспечить оптимальную экономичность и эффективность, при выборе подходящей системы покрытий для защиты от коррозии необходимо учитывать ряд факторов:

### А. Коррозионная активность среды

При выборе системы покрытий крайне важно определить условия, при которых будут эксплуатироваться конструкции, оборудование или установки. Чтобы определить коррозионное воздействие внешней среды, необходимо учесть:

- влажность и температуру (рабочая температура и перепады температур),
- наличие ультрафиолетового излучения,
- химическое воздействие (например, специфическое воздействие в промышленных установках),
- механическое воздействие (ударные нагрузки, абразивный износ и пр.).

Для конструкций, заглубленных в почву, необходимо учитывать их пористость и характеристики грунта, воздействию которого они подвергаются. Критически важными являются влажность и значение pH грунта, а также

биологическое воздействие бактерий и микроорганизмов. При погружении в воду важным также является ее тип и химический состав.

От коррозионной агрессивности среды зависит:

- тип краски, используемой для защиты,
- количество слоев и общая толщина системы покрытия,
- требуемая подготовка поверхности,
- минимальные и максимальные интервалы перекрытия.

Чем более агрессивна внешняя среда, тем более тщательная подготовка поверхности требуется. Также следует строго соблюдать интервалы перекрытия.

В части 2 стандарта ИСО 12944 дана классификация категорий коррозионной активности для атмосферного воздействия, почвы и воды. Данный стандарт дает общую оценку, основанную на времени коррозии для углеродистой стали и цинка. Он не отражает специфического химического, механического или температурного воздействия. Тем не менее, положения стандарта могут быть приняты в качестве надежного основания для проектов систем покрытий в целом.

#### В стандарте ИСО 12944 выделены шесть основных категорий атмосферной коррозионной активности

C1	очень низкая	C4	высокая
C2	низкая	C5	очень высокая
C3	средняя	CX	экстремальная

#### Категории коррозионной активности в атмосфере согласно стандарту ИСО 12944:

Категория коррозионной активности	Примеры окружающей среды		Системы покрытий ОЗ
	Внешняя	Внутренняя	
C1 очень низкая	-	Отапливаемые помещения с чистой атмосферой (например, офисы, магазины, школы, гостиницы).	Стр. 11
C2 низкая	Атмосфера с низким уровнем загрязнения. В основном сельские районы.	Неотапливаемые помещения, где может быть конденсация (например, склады, спортивные залы).	Стр. 11
C3 средняя	Городская или промышленная атмосфера, умеренное загрязнение двуокисью серы (IV). Прибрежные территории с низким уровнем солености.	Производственные помещения с высокой влажностью и определенной степенью загрязнения воздуха (например, заводы по производству продуктов питания, прачечные, пивоваренные и молочные заводы).	Стр. 12
C4 высокая	Промышленные и прибрежные территории с умеренной соленостью.	Химические заводы, плавательные бассейны, судоремонтные заводы.	Стр. 13
C5 очень высокая	Промышленные зоны с высокой влажностью и агрессивной атмосферой, прибрежные районы с высокой соленостью.	Здания или районы с почти постоянной конденсацией и высоким уровнем загрязнения.	Стр. 14
CX экстремальная	Морские зоны с высокой соленостью и промышленные районы с экстремальной влажностью и агрессивной, субтропической или тропической атмосферой.	Промышленные помещения с высокой влажностью и агрессивной атмосферой.	

## КАК ПРАВИЛЬНО ВЫБРАТЬ СИСТЕМУ ПОКРЫТИЙ

### Категории для воды и почвы в соответствии со стандартом ИСО 12944:

Im1 погружение в пресную воду

Im2 погружение в морскую или солоноватую воду, без катодной защиты от коррозии

Im3 закапывание в землю

Im4 постоянное погружение в морскую воду, с катодной защитой от коррозии

### Категории для воды и почвы согласно стандарту ИСО 12944:

Категория коррозионной активности	Окружающая среда	Примеры окружающей среды и конструкций	Системы покрытий ОЗ
Im1	Пресная вода	Речные сооружения, гидроэлектростанции, возможно использование катодной защиты от коррозии.	Стр. 15
Im2	Морская или солоноватая вода	Морские порты с такими конструкциями, как шлюзы, плотины, сваи, пристани, морские сооружения.	
Im3	Почва	Заглубленные цистерны, стальные сваи, трубопроводы. Возможно использование катодной защиты от коррозии.	
Im4	Морская вода	Постоянное погружение в морскую воду. Погруженные конструкции с катодной защитой от коррозии (например, морские сооружения).	

## Б. Тип защищаемой поверхности

Вопрос о выборе системы покрытий возникает, как правило, в отношении таких конструкционных материалов, как углеродистая, оцинкованная горячим способом или металлонапыленная сталь, алюминий или нержавеющая сталь. Именно тип конструкционного материала, на который наносится покрытие, во многом определяет то, какими будут процесс подготовки поверхности, используемые лакокрасочные материалы (в особенности грунт) и общая толщина системы.

## В. Срок службы системы покрытий

Под сроком службы системы покрытий понимается период времени с момента нанесения покрытия до того момента, когда потребуются первый ремонт окрашенной поверхности. Исходя из этого, ИСО 12944 определяет четыре временных интервала службы системы покрытия:

НИЗКИЙ — L до 7 лет

СРЕДНИЙ — M от 7 до 15 лет

ВЫСОКИЙ — H от 15 до 25 лет

Очень высокий — VH более 25 лет

## Г. Планирование процесса нанесения покрытий

Способ и время нанесения лакокрасочных материалов определяются с учетом этапов строительства конкретного объекта. Необходимо учитывать состояние покрытия на этапе изготовления сборных конструкций, при сборке элементов как за пределами строительной площадки, так и непосредственно на месте, а также по завершении этапов строительства.

Работы по подготовке поверхности и нанесению ЛКМ необходимо планировать с учетом температуры окружающей среды и влажности воздуха, поскольку эти факторы влияют, как на саму возможность проведения этих технологических операций, так и на время высыхания/отверждения покрытия. Кроме того, необходимо учитывать интервалы перекрытия между слоями покрытия.

## 2. ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

### 2.1 Степени подготовки поверхности

Существует множество подходов к классификации степеней подготовки стальных поверхностей, но в данном сборнике основное внимание уделено классификации, приведенной ниже.

#### А. Стандартные степени подготовки поверхности при первичной обработке углеродистой стали способом абразивоструйной очистки

Стандартные степени подготовки поверхности при первичной обработке методом абразивоструйной очистки	
Sa 3	<b>Струйная очистка до визуально чистой стали</b> На поверхности, осматриваемой невооруженным глазом, не должно быть видно масла, жира и грязи, она должна быть очищена от прокатной окалины, ржавчины, краски и других посторонних частиц <sup>1</sup> . Очищенная поверхность должна иметь однородный металлический цвет.
Sa 2 ½	<b>Очень тщательная струйная очистка</b> На поверхности, осматриваемой невооруженным глазом, не должно быть видно масла, жира и грязи, она должна быть очищена от прокатной окалины, ржавчины, краски и посторонних частиц <sup>1</sup> . Возможны только остаточные следы загрязнений в виде едва заметных пятен и полос.
Sa 2	<b>Тщательная струйная очистка</b> На поверхности, осматриваемой невооруженным глазом, не должно быть видно масла, жира, грязи, должна быть удалена почти вся прокатная окалина, ржавчина, краска и посторонние частицы <sup>1</sup> . Любые оставшиеся загрязнения не должны отслаиваться <sup>2</sup> .
Sa 1	<b>Легкая струйная очистка</b> На поверхности, осматриваемой невооруженным глазом, не должно быть видно масла, жира, грязи, должна быть удалена отслаивающаяся прокатная окалина, ржавчина, краска и посторонние частицы <sup>1</sup> .

<sup>1</sup>Под «посторонними частицами» понимаются также водорастворимые соли и остаточные продукты сварки. Эти загрязнения не всегда можно удалить путем сухой струйной очистки, очистки ручным или механическим способом или путем пламенной очистки. В отдельных случаях может потребоваться гидроструйная очистка.

<sup>2</sup>Прокатная окалина, ржавчина или краска считаются отслаивающимися, если их легко можно удалить с помощью тупого шпателя.

Степени очистки ручным или механизированным инструментом согласно стандарту ИСО 8501-1	
St 3	<b>Очень тщательная очистка ручным и механическим инструментом</b> Аналогично St 2, однако поверхность должна обрабатываться более тщательно, чтобы обеспечить металлический блеск поверхности.
St 2	<b>Тщательная очистка ручным и механическим инструментом</b> На поверхности, осматриваемой невооруженным глазом, не должно быть видно масла, жира, грязи и должна быть удалена отслаивающаяся прокатная окалина, ржавчина, краска и посторонние частицы.

**Примечание:** Степень подготовки St 1 не включена, поскольку она не соответствует поверхности, годной для окрашивания.

#### Б. Степени подготовки поверхности согласно стандарту ИСО 8501-4

Степени подготовки поверхности способом гидроструйной очистки включают не только степень чистоты, но и степень вторичного ржавления, поскольку последнее может возникнуть на очищенной стали во время сушки. Существует несколько подходов к классификации степеней подготовки стальной поверхности после гидроструйной очистки.

В данном сборнике рекомендуется использовать стандарт степени подготовки поверхности ИСО 8501-4, применяемый для гидроструйной очистки «Начальное

состояние поверхности, качество подготовки и степени «вспышечной» ржавчины в связи с впрыскиванием водяной струи высокого давления». Данный стандарт применяется для подготовки поверхности путем гидроструйной очистки перед нанесением покрытия. В нем выделяются три уровня чистоты поверхности (Wa 1 — Wa 2 ½) на основании видимых загрязнений, таких как ржавчина, прокатная окалина, старое покрытие и иные посторонние частицы.

Описание поверхности после очистки	
Wa 2½	<p><b>Очень тщательная гидроструйная очистка</b></p> <p>На поверхности, осматриваемой невооруженным глазом, не должно быть видно ржавчины, масла, жира, прежнего слоя краски и, за исключением легких следов, иных посторонних частиц. В местах, где оригинальное покрытие прилегало плохо, возможно изменение цвета поверхности. Серые или коричневые/черные пятна, видимые на покрытой язвинами и изъеденной коррозией стальной поверхности, которые удалить с помощью дальнейшей гидроструйной очистки невозможно.</p>
Wa 2	<p><b>Тщательная гидроструйная очистка</b></p> <p>На поверхности, осматриваемой невооруженным глазом, не должно быть видно масла и жира и, прежде всего, должны быть удалены ржавчина, старый слой краски и прочие посторонние частицы. Любое оставшееся загрязнение должно быть рассредоточено по поверхности, это могут быть прочно удерживающиеся остатки краски, посторонние частицы другого покрытия и пятна ранее существовавшей ржавчины.</p>
Wa 1	<p><b>Легкая гидроструйная очистка</b></p> <p>На поверхности, осматриваемой невооруженным глазом, не должно быть видно масла и жира, она должна быть очищена от отслаивающейся или поврежденной краски, отслаивающейся ржавчины и иных посторонних частиц. Любое оставшееся загрязнение должно быть рассредоточено по поверхности и держаться прочно.</p>

Описание вида поверхности в соответствии с тремя степенями вторичного ржавления	
FRA	<p><b>Легкая вторичная ржавчина</b></p> <p>На поверхности видно некоторое количество желтой (коричневой) ржавчины, через которую просматривается стальная поверхность. Ржавчина может распространяться как по всей поверхности, так и в виде отдельных пятен. При легком протирании на ветоши не остается следов ржавчины.</p>
FRB	<p><b>Среднее вторичное ржавление</b></p> <p>На поверхности виден слой желтой (коричневой) ржавчины, который закрывает исходную стальную поверхность и непрочно закреплен на ней. Ржавчина равномерно распределена на поверхности или представляет собой отдельные пятна. При протирании на ветоши остаются легкие следы ржавчины.</p>
FRC	<p><b>Обильная вторичная ржавчина</b></p> <p>На поверхности виден слой желтой (коричневой) ржавчины, который закрывает исходную стальную поверхность и прочно закреплен. Ржавчина равномерно распределена на поверхности или представляет собой отдельные пятна. При протирании на ветоши остаются значительные следы ржавчины.</p>

## 2.2 Типы поверхностей

### А. Поверхности из углеродистой стали

Чтобы система покрытий обеспечивала длительную защиту, перед нанесением краски необходимо соответствующим образом подготовить поверхность.

Для этого необходимо оценить первоначальное состояние поверхности стальной конструкции.

В целом состояние стальной поверхности перед покраской соответствует одной из трех нижеперечисленных категорий:

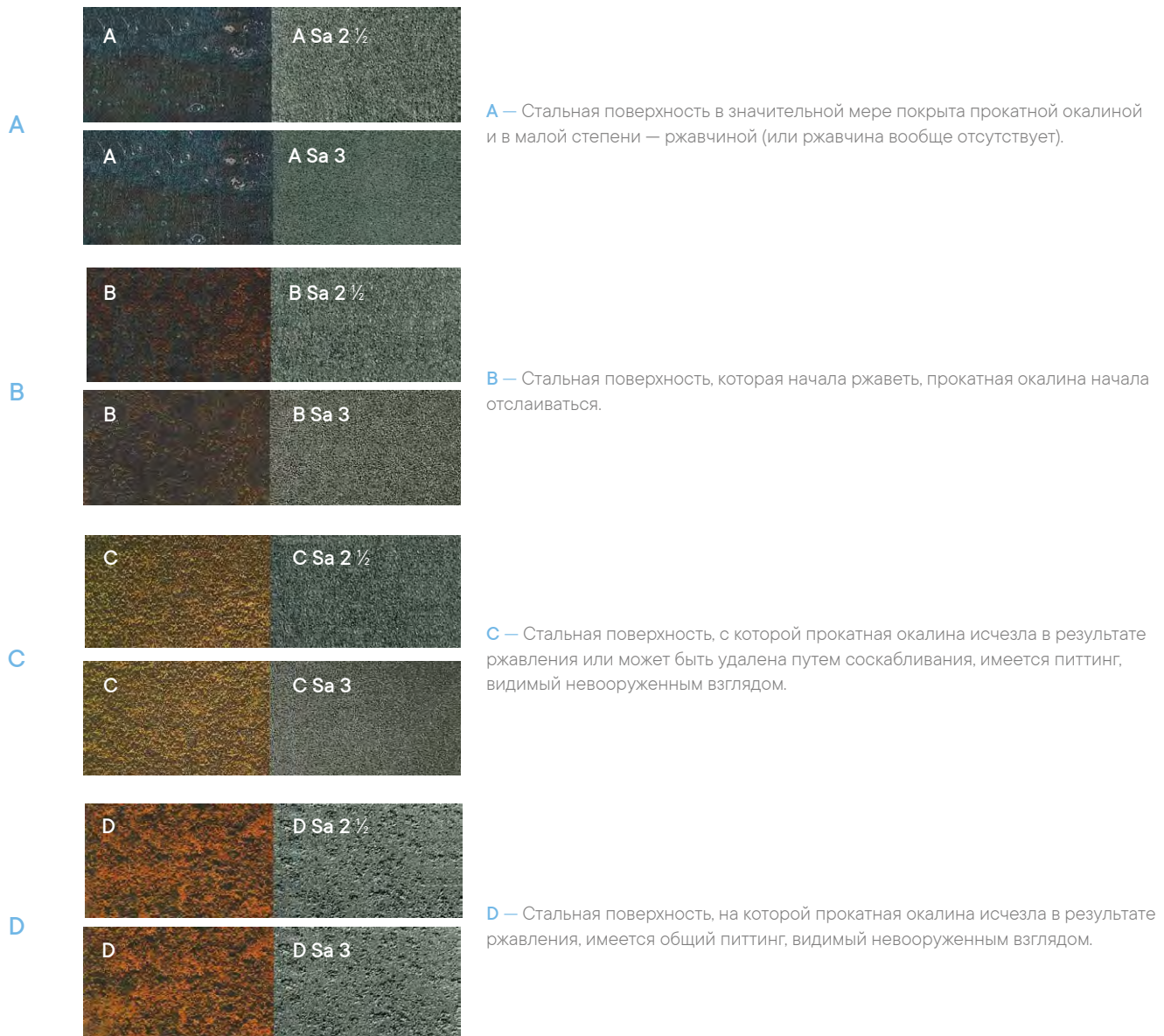
- стальная поверхность без покрытия;
- стальная поверхность, покрытая межоперационным грунтом;
- стальная поверхность, нуждающаяся в ремонте.

Более подробно данные категории описываются далее.

### а) Стальная поверхность без покрытия

Стальные поверхности, на которые не наносилось защитное покрытие, могут быть в различной степени покрыты ржавчиной, прокатной окалиной и иными загрязнениями (пыль, жир, водорастворимые соли, отложения и т.п.). Первоначальное состояние подобных поверхностей определяется стандартом ИСО 8501-1: «Подготовка стальной поверхности перед нанесением красок и подобных покрытий. Визуальная оценка чистоты поверхности».

Стандарт ИСО 8501-1 определяет четыре первоначальных состояния: А, В, С, D



На соответствующих фотографиях показаны степени коррозии, степени подготовки незащищенных стальных поверхностей.

## б) Стальная поверхность, покрытая межоперационным грунтом

Главная задача применения межоперационного грунта — защитить стальные листы и конструктивные элементы, используемые на этапе предварительной сборки или при хранении до нанесения основной системы покрытий. Толщина слоя межоперационного грунта обычно составляет 20–25 мкм (замеряется на гладкой пластине). Стальные листы и конструктивные элементы, покрытые межоперационным грунтом, позволяют производить сварку.

Поверхности, покрытые межоперационным грунтом, необходимо правильно подготовить перед нанесением основной системы покрытий; это называется «вторичная подготовка поверхности». При этом может потребоваться частичное или полное удаление межоперационного грунта. Вторичная подготовка поверхности определяется

основной системой покрытий и двумя ключевыми факторами, которые необходимо учесть:

- совместимость нанесенного межоперационного грунта и основной системы покрытий;
- профиль поверхности, достигнутый при подготовке до нанесения межоперационного грунта, т.е. профиль, пригодный для основной системы покрытий.

Поверхность, покрытая межоперационным грунтом, перед нанесением покрытий должна быть тщательно вымыта водными очистителями при давлении 15–20 МПа, а затем тщательно промыта. Следы коррозии и повреждений необходимо очистить до степени подготовки, указанной в стандарте ИСО 8501-2.

### в) Стальная поверхность, нуждающаяся в ремонте

Состояние имеющейся системы покрытий должно оцениваться по степени износа в соответствии со стандартом, это необходимо делать каждый раз при проведении ремонтных работ. Необходимо определить, требуется ли удалять систему полностью или можно оставить некоторые участки покрытия. Для различных объемов требуемой подготовки поверхностей необходимо руководствоваться стандартом ИСО 8501-2: «Подготовка стальной поверхности перед нанесением красок и подобных покрытий. Визуальная оценка чистоты поверхности. Степени подготовки ранее покрытой стальной поверхности после локального удаления прежних покрытий».

### Б. Горячеоцинкованная сталь, алюминий и нержавеющая сталь

Помимо углеродистой стали, в строительстве могут использоваться например, горячеоцинкованная сталь, алюминий или высоколегированная сталь. Все они требуют особого подхода в плане подготовки поверхности и выбора системы покрытий.

#### а) Горячеоцинкованная сталь

Когда оцинкованная сталь подвергается атмосферному воздействию, на ее поверхности образуются продукты коррозии цинка. Состав и адгезия данных продуктов могут различаться, оказывая влияние на адгезионные свойства систем покрытий. Считается, что наилучшей поверхностью для нанесения краски является чистый (в течение нескольких часов после процесса гальванизации) или прокаленный цинк. На промежуточных этапах рекомендуется удалять продукты коррозии цинка, промывая поверхность щелочным очистителем. Если необходимо, промывку можно совместить с механической очисткой, используя специальную жесткую нейлоновую щетку, наждачную бумагу или абразивы (стеклянные шарики, песок и т.п.). Для систем покрытий с высокой ожидаемой долговечностью подготовка поверхности должна включать механическую подготовку поверхности, предпочтительно струйную очистку минеральными абразивами.

#### б) Алюминий и нержавеющая сталь

Поверхность алюминия или нержавеющей стали необходимо очистить с помощью чистой воды и моющего средства, затем тщательно промыть пресной водой под давлением. Для повышения адгезионных свойств системы покрытий рекомендуется произвести струйную очистку с использованием минеральных абразивов или специальных щеток.

## 3. ЛАКОКРАСОЧНЫЕ ПОКРЫТИЯ ОЗ

КОМПАНИЯ ОЗ предлагает следующие основные типы покрытий:

#### ОДНОКОМПОНЕНТНЫЕ ПОКРЫТИЯ:

- а) акриловые
- б) на основе синтетического пленкообразователя
- в) силикон-акриловые
- г) этилсиликатные

#### ДВУХКОМПОНЕНТНЫЕ ПОКРЫТИЯ:

- а) эпоксидные
- б) акрил-полиуретановые

## 4. ПОЛЕЗНЫЕ ОПРЕДЕЛЕНИЯ И ФОРМУЛЫ

Ниже приводятся определения основных терминов, касающихся технологии нанесения защитных покрытий. Мы представляем вам несколько необходимых терминов и формул, с которыми вы должны ознакомиться для работы с лакокрасочными материалами:

**ТМП** — толщина мокрой пленки, мкм

**ТСП** — толщина сухой пленки, мкм

**СО** — сухой остаток по объему, %

**КП** — коэффициент потерь

### А. Расчет толщины слоя покрытия

Расчет толщины мокрой пленки:

$$\text{ТМП (мкм)} = \frac{\text{ТСП (мкм)} \times 100}{\text{СО в \%}}$$

Расчет толщины сухой пленки:

$$\text{ТСП (мкм)} = \frac{\text{ТМП (мкм)} \times \text{СО в \%}}{100}$$

Разбавление лакокрасочного материала влияет на сухой остаток. Чем больше разбавление, тем ниже сухой остаток в краске, предназначенной для использования. Новое значение сухого остатка может быть рассчитано следующим образом:

$$\text{СО из Технического описания продукта} \times \frac{100\%}{100 + \% \text{ разбавления}} = \%$$



Результаты изменения сухого остатка относительно обычных пропорций разбавления:

СУХОЙ ОСТАТОК ПО ОБЪЕМУ (%) согласно Техническому описанию продукта	РАЗБАВЛЕНИЕ, %					
	2,5	5	7,5	10	12,5	15
	ПОЛУЧЕННЫЙ СУХОЙ ОСТАТОК ПО ОБЪЕМУ (%)					
45	44	43	42	41	40	39
50	49	48	47	45	44	43
55	54	52	51	50	49	48
60	59	57	56	55	53	52
65	63	62	60	59	58	57
70	68	67	65	64	62	61
75	73	71	70	68	67	65
80	78	76	74	73	71	70
85	83	81	79	77	76	74
90	88	86	84	82	80	78
95	93	90	88	86	84	83
100	98	95	93	91	89	87

НЕ ЗАБУДЬТЕ УЧЕСТЬ РАЗБАВЛЕНИЕ ПРИ РАСЧЕТЕ ТМП И ТСП

## Б. Теоретический расход

Теоретический расход краски при данной толщине сухой пленки на идеально гладкой поверхности вычисляется следующим образом:

$$\frac{\text{ТСП (мкм)}}{\text{СО в \%} \times 10} = \text{л/м}^2$$

## В. Практический расход

Практический расход рассчитывается путем умножения значения теоретического расхода на соответствующий коэффициент потерь.

$$\text{Теоретический расход (л/м}^2\text{)} \times \text{КП} = \text{л/м}^2$$

Коэффициент потерь при окрасочных работах определяется производителем работ в зависимости от ряда факторов:

- Сложность окрашиваемой поверхности**

Сложные и небольшие поверхности практически невозможно окрасить без потерь, и это приведет к увеличению расхода по сравнению с рассчитанным.

- Шероховатость поверхности**

Шероховатая поверхность предполагает наличие «мертвого объема», для заполнения которого используется больше краски, чем на гладкой поверхности. В случае межоперационного грунта с тонкой пленкой это создает эффект большей поверхности, что приводит к большему расходу краски, так как пленка такого грунта равномерно распределяется по впадинам и пикам шероховатой поверхности.

- Методы и условия окрашивания**

Потери вследствие атмосферных условий, остатки краски в насосах и шлангах, недостаточные навыки маляра и т.д. приводят к увеличению расхода краски.

Пример. Если потери при нанесении материала составляют 30%, то 70% ЛКМ переносится на поверхность.

$$\text{КП} = \frac{100}{100-30} = \frac{100}{70} = 1,43$$

## 5. СИСТЕМЫ ПОКРЫТИЙ ОЗ

Ниже представлены рекомендуемые системы покрытий для различных категорий коррозионной активности атмосферы и других сред в соответствии с требованиями стандарта ГОСТ 34667.5-2021 (ISO 12944-5:2019).

## СИСТЕМЫ ПОКРЫТИЙ ОЗ ДЛЯ КАТЕГОРИЙ КОРРОЗИОННОЙ АКТИВНОСТИ С1/С2

### КАТЕГОРИИ КОРРОЗИОННОЙ АКТИВНОСТИ С1/С2

Срок службы	Средний (7–15 лет)		Высокий (15–25лет)		Очень высокий (свыше 25 лет)	
Номер системы	Система 1		Система 2		Система 3	
	Материал	ТСП, мкм	Материал	ТСП, мкм	Материал	ТСП, мкм
Грунтовочное покрытие	ТРИОКОР™ ПРАЙМЕР 1100	70	ТРИОКОР™ МАСТИК 4500	80	ТРИОКОР™ МАСТИК 4500	100
Промежуточное покрытие	-		-		-	
Финишное покрытие	ТРИОКОР™ ФИНИШ 5100	60	ТРИОКОР™ ФИНИШ 5500	50	ТРИОКОР™ ФИНИШ 5500	60
Итого	2 слоя, 120 мкм		2 слоя, 130 мкм		2 слоя, 160 мкм	

#### Подготовка поверхности

Сухая абразивно-струйная очистка (ИСО 8501-1:2007)	Sa 2 ½	Sa 2 ½	Sa 2 ½
Гидроструйная очистка (ИСО 8501-4:2006)	Не рекомендуется	Не рекомендуется	Не рекомендуется
Очистка ручным и механизированным инструментом (ИСО 8501-1:2007)	St 3	St 3	St 3

#### Условия окружающей среды и поверхности

Профиль поверхности	40–60 мкм	50–75 мкм	50–75 мкм
Состояние поверхности	Должна быть сухой, t > точки росы на +3 °С	Должна быть сухой, t > точки росы на +3 °С	Должна быть сухой, t > точки росы на +3 °С
Относительная влажность воздуха	< 80 %	< 80 %	< 80 %
Температура воздуха	+5 °С ÷ +30 °С грунт -30 °С ÷ +30 °С финиш	-10 °С ÷ +40 °С	-10 °С ÷ +40 °С

## СИСТЕМЫ ПОКРЫТИЙ ОЗ ДЛЯ КАТЕГОРИИ КОРРОЗИОННОЙ АКТИВНОСТИ С3

### КАТЕГОРИЯ КОРРОЗИОННОЙ АКТИВНОСТИ С3 (углеродистая сталь)

Срок службы	Низкий (менее 7 лет)				Средний (7–15 лет)			
	Система 1		Система 2		Система 3		Система 4	
Номер системы	Материал	ТСП, мкм	Материал	ТСП, мкм	Материал	ТСП, мкм	Материал	ТСП, мкм
Грунт	ТРИОКОР™ ПРАЙМЕР 1100	70	ТРИОКОР™ ТОП ПРАЙМЕР 2100	60	ТРИОКОР™ ПРАЙМЕР 1100	60	ТРИОКОР™ МАСТИК 4500	70
Промежуточное покрытие	-				ТРИОКОР™ ПРАЙМЕР 1100	60	-	
Финиш	ТРИОКОР™ ФИНИШ 5100	50	ТРИОКОР™ ТОП ПРАЙМЕР 2100	60	ТРИОКОР™ ФИНИШ 5100	40	ТРИОКОР™ ФИНИШ 5500	50
Итого	2 слоя, 120 мкм		2 слоя, 120 мкм		3 слоя, 160 мкм		2 слоя, 120 мкм	

#### Подготовка поверхности

Сухая абразивно-струйная очистка (ИСО 8501-1:2007)	Sa 2 ½	Sa 2 ½	Sa 2 ½	Sa 2 ½
Гидроструйная очистка (ИСО 8501-4:2006)	Не рекомендуется	Не рекомендуется	Не рекомендуется	Не рекомендуется
Очистка ручным и механизированным инструментом (ИСО 8501-1:2007)	St 3	St 3	St 3	St 3

#### Условия окружающей среды и поверхности

Профиль поверхности	40–60 мкм	40–60 мкм	50–75 мкм	50–75 мкм
Состояние поверхности	Должна быть сухой, t > точки росы на +3 °С	Должна быть сухой, t > точки росы на +3 °С	Должна быть сухой, t > точки росы на +3 °С	Должна быть сухой, t > точки росы на +3 °С
Относительная влажность воздуха	< 80 %	< 80 %	< 80 %	< 80 %
Температура воздуха	+5 °С ÷ +30 °С грунт -30 °С ÷ +30 °С финиш	-25 °С ÷ +30 °С	+5 °С ÷ +30 °С грунт -30 °С ÷ +30 °С финиш	-10 °С ÷ +40 °С

### КАТЕГОРИЯ КОРРОЗИОННОЙ АКТИВНОСТИ С3 (углеродистая сталь)

Срок службы	Высокий (15–25)				Очень высокий (более 25 лет)			
	Система 5		Система 6		Система 7		Система 8	
Номер системы	Материал	ТСП, мкм	Материал	ТСП, мкм	Материал	ТСП, мкм	Материал	ТСП, мкм
Грунт	ТРИОКОР™ МАСТИК 4500	100	ТРИОКОР™ Цинк 1700	40	ТРИОКОР™ МАСТИК 4500	100	ТРИОКОР™ Цинк 1700	60
Промежуточное покрытие	-		ТРИОКОР™ МАСТИК 4500	80	-		ТРИОКОР™ МАСТИК 4500	80
Финиш	ТРИОКОР™ ФИНИШ 5500	60	ТРИОКОР™ ФИНИШ 5500	60	ТРИОКОР™ ФИНИШ 5500	60	ТРИОКОР™ ФИНИШ 5500	60
Итого	2 слоя, 160 мкм		3 слоя, 180 мкм		2 слоя, 160 мкм		3 слоя, 200 мкм	

#### Подготовка поверхности

Сухая абразивно-струйная очистка (ИСО 8501-1:2007)	Sa 2 ½	Sa 2 ½	Sa 2 ½	Sa 2 ½
Гидроструйная очистка (ИСО 8501-4:2006)	Не рекомендуется	Не рекомендуется	Не рекомендуется	Не рекомендуется
Очистка ручным и механизированным инструментом (ИСО 8501-1:2007)	St 3	St 3	St 3	St 3

#### Условия окружающей среды и поверхности

Профиль поверхности	50–75 мкм	50–75 мкм	50–75 мкм	50–75 мкм
Состояние поверхности	Должна быть сухой, t > точки росы на +3 °С	Должна быть сухой, t > точки росы на +3 °С	Должна быть сухой, t > точки росы на +3 °С	Должна быть сухой, t > точки росы на +3 °С
Относительная влажность воздуха	< 80 %	< 80 %	< 80 %	< 80 %
Температура воздуха	-10 °С ÷ +40 °С	-10 °С ÷ +40 °С	-10 °С ÷ +40 °С	-10 °С ÷ +40 °С

# СИСТЕМЫ ПОКРЫТИЙ ОЗ ДЛЯ КАТЕГОРИИ КОРРОЗИОННОЙ АКТИВНОСТИ С4

## КАТЕГОРИЯ КОРРОЗИОННОЙ АКТИВНОСТИ С4 (углеродистая сталь)

Срок службы	Низкий (менее 7 лет)				Средний (7–15 лет)			
	Система 1		Система 2		Система 3		Система 4	
Номер системы	Материал	ТСП, мкм	Материал	ТСП, мкм	Материал	ТСП, мкм	Материал	ТСП, мкм
Грунт	ТРИОКОР™ ПРАЙМЕР 1100	100	ТРИОКОР™ МАСТИК 4500	70	ТРИОКОР™ МАСТИК 4500	100	ТРИОКОР™ Цинк 1700	40
Промежуточное покрытие	-		-		-		ТРИОКОР™ МАСТИК 4500	80
Финиш	ТРИОКОР™ ФИНИШ 5100	60	ТРИОКОР™ ФИНИШ 5500	50	ТРИОКОР™ ФИНИШ 5500	60	ТРИОКОР™ ФИНИШ 5500	60
Итого	2 слоя, 160 мкм		2 слоя, 120 мкм		2 слоя, 160 мкм		3 слоя, 180 мкм	

### Подготовка поверхности

Сухая абразивно-струйная очистка (ИСО 8501-1:2007)	Sa 2 ½	Sa 2 ½	Sa 2 ½	Sa 2 ½
Гидроструйная очистка (ИСО 8501-4:2006)	Не рекомендуется	Не рекомендуется	Не рекомендуется	Не рекомендуется
Очистка ручным и механизированным инструментом (ИСО 8501-1:2007)	St 3	St 3	St 3	St 3

### Условия окружающей среды и поверхности

Профиль поверхности	50–75 мкм	50–75 мкм	50–75 мкм	50–75 мкм
Состояние поверхности	Должна быть сухой, t > точки росы на +3 °С	Должна быть сухой, t > точки росы на +3 °С	Должна быть сухой, t > точки росы на +3 °С	Должна быть сухой, t > точки росы на +3 °С
Относительная влажность воздуха	< 80 %	< 80 %	< 80 %	< 80 %
Температура воздуха	+5 °С ÷ +30 °С грунт -30 °С ÷ +30 °С финиш	-10 °С ÷ +40 °С	-10 °С ÷ +40 °С	-10 °С ÷ +40 °С

## СИСТЕМЫ ПОКРЫТИЙ ОЗ ДЛЯ КАТЕГОРИИ КОРРОЗИОННОЙ АКТИВНОСТИ С5

## КАТЕГОРИЯ КОРРОЗИОННОЙ АКТИВНОСТИ С5 (углеродистая сталь)

Срок службы	Низкий (менее 7 лет)				Средний (7–15 лет)			
	Система 1		Система 2		Система 3		Система 4	
Номер системы	Материал	ТСП, мкм	Материал	ТСП, мкм	Материал	ТСП, мкм	Материал	ТСП, мкм
Грунт	ТРИОКОР™ МАСТИК 4500	120	ТРИОКОР™ Цинк 1700	40	ТРИОКОР™ МАСТИК 4500	180	ТРИОКОР™ Цинк 1700	60
Промежуточное покрытие	-		ТРИОКОР™ МАСТИК 4500	80			ТРИОКОР™ МАСТИК 4500	80
Финиш	ТРИОКОР™ ФИНИШ 5500	60	ТРИОКОР™ ФИНИШ 5500	50	ТРИОКОР™ ФИНИШ 5500	60	ТРИОКОР™ ФИНИШ 5500	60
Итого	2 слоя, 180 мкм		3 слоя, 170 мкм		2 слоя, 240 мкм		3 слоя, 200 мкм	

## Подготовка поверхности

Сухая абразивно-струйная очистка (ИСО 8501-1:2007)	Sa 2 ½	Sa 2 ½	Sa 2 ½	Sa 2 ½
Гидроструйная очистка (ИСО 8501-4:2006)	Не рекомендуется	Не рекомендуется	Не рекомендуется	Не рекомендуется
Очистка ручным и механизированным инструментом (ИСО 8501-1:2007)	St 3	St 3	St 3	St 3

## Условия окружающей среды и поверхности

Профиль поверхности	50–75 мкм	50–75 мкм	50–75 мкм	50–75 мкм
Состояние поверхности	Должна быть сухой, t > точки росы на +3 °С	Должна быть сухой, t > точки росы на +3 °С	Должна быть сухой, t > точки росы на +3 °С	Должна быть сухой, t > точки росы на +3 °С
Относительная влажность воздуха	< 80 %	< 80 %	< 80 %	< 80 %
Температура воздуха	-10 °С ÷ +40 °С	-10 °С ÷ +40 °С	-10 °С ÷ +40 °С	-10 °С ÷ +40 °С

## КАТЕГОРИЯ КОРРОЗИОННОЙ АКТИВНОСТИ С5 (углеродистая сталь)

Срок службы	Высокий (15–25 лет)				Очень высокий (более 25 лет)			
	Система 5		Система 6		Система 7		Система 8	
Номер системы	Материал	ТСП, мкм	Материал	ТСП, мкм	Материал	ТСП, мкм	Материал	ТСП, мкм
Грунт	ТРИОКОР™ МАСТИК 4500	200	ТРИОКОР™ Цинк 1700	60	ТРИОКОР™ МАСТИК 4500	140	ТРИОКОР™ Цинк 1700	60
Промежуточное покрытие	-		ТРИОКОР™ МАСТИК 4500	140	ТРИОКОР™ МАСТИК 4500	140	ТРИОКОР™ МАСТИК 4500	200
Финиш	ТРИОКОР™ ФИНИШ 5500	50	ТРИОКОР™ ФИНИШ 5500	60	ТРИОКОР™ ФИНИШ 5500	80	ТРИОКОР™ ФИНИШ 5500	60
Итого	2 слоя, 250 мкм		3 слоя, 260 мкм		3 слоя, 360 мкм		3 слоя, 320 мкм	

## Подготовка поверхности

Сухая абразивно-струйная очистка (ИСО 8501-1:2007)	Sa 2 ½	Sa 2 ½	Sa 2 ½	Sa 2 ½
Гидроструйная очистка (ИСО 8501-4:2006)	Не рекомендуется	Не рекомендуется	Не рекомендуется	Не рекомендуется
Очистка ручным и механизированным инструментом (ИСО 8501-1:2007)	St 3	St 3	St 3	St 3

## Условия окружающей среды и поверхности

Профиль поверхности	50–75 мкм	50–75 мкм	50–75 мкм	50–75 мкм
Состояние поверхности	Должна быть сухой, t > точки росы на +3 °С	Должна быть сухой, t > точки росы на +3 °С	Должна быть сухой, t > точки росы на +3 °С	Должна быть сухой, t > точки росы на +3 °С
Относительная влажность воздуха	< 80 %	< 80 %	< 80 %	< 80 %
Температура воздуха	-10 °С ÷ +40 °С	-10 °С ÷ +40 °С	-10 °С ÷ +40 °С	-10 °С ÷ +40 °С

## СИСТЕМЫ ПОКРЫТИЙ ОЗ ДЛЯ ПОГРУЖЕНИЯ

### ПОГРУЖЕННЫЕ КОНСТРУКЦИИ (УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ) / МОРСКАЯ ВОДА / ПРЕСНАЯ ВОДА / ЗЕМЛЯ

Срок службы	Средний (15–25 лет)		Высокий (свыше 25 лет)	
Номер системы	Система 1		Система 2	
	Материал	ТСП, мкм	Материал	ТСП, мкм
Грунтовочное покрытие	ТРИОКОР™ АБРАЗИВ 4400	150	ТРИОКОР™ АБРАЗИВ 4400	175
Промежуточное покрытие	-		-	
Финишное покрытие	ТРИОКОР™ АБРАЗИВ 4400	150	ТРИОКОР™ АБРАЗИВ 4400	175
Итого	2 слоя, 300 мкм		2 слоя, 350 мкм	

#### Подготовка поверхности

Сухая абразивоструйная очистка (ИСО 8501-1:2007)	Sa 2 ½
Гидроструйная очистка (ИСО 8501-4:2006)	Wa 2 ½
Очистка ручным и механизированным инструментом (ИСО 8501-1:2007)	St 3

#### Условия окружающей среды и поверхности

Профиль поверхности	40–70 мкм
Состояние поверхности	Должна быть сухой, t > точки росы на +3 °С
Относительная влажность воздуха	< 90 %
Температура воздуха	+5 °С ÷ +40 °С

### ВНУТРЕННИЕ ПОВЕРХНОСТИ ТОПЛИВНЫХ ЦИСТЕРН/РЕЗЕРВУАРОВ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ НЕФТИ, НЕФТЕПРОДУКТОВ, СОЛЕВЫХ РАСТВОРОВ И Т. Д.

Срок службы	10 лет		15 лет (температура экспл. — до +150 °С)	
Номер системы	Система 1		Система 2	
	Материал	ТСП, мкм	Материал	ТСП, мкм
Грунтовочное покрытие	ТРИОКОР™ РВС 9510	100	ТРИОКОР™ ЦИНК 1700	60
Промежуточное покрытие	-		ТРИОКОР™ РВС 9510	160
Финишное покрытие	ТРИОКОР™ РВС 9510	100	ТРИОКОР™ РВС 9510	160
Итого	2 слоя, 200 мкм		3 слоя, 380 мкм	

#### Подготовка поверхности

Сухая абразивоструйная очистка (ИСО 8501-1:2007)	Sa 2 ½
Гидроструйная очистка (ИСО 8501-4:2006)	Wa 2 ½
Очистка ручным и механизированным инструментом (ИСО 8501-1:2007)	St 3

#### Условия окружающей среды и поверхности

Профиль поверхности	50–75 мкм
Состояние поверхности	Должна быть сухой, t > точки росы на +3 °С
Относительная влажность воздуха	< 80 %
Температура воздуха	+5 °С ÷ +40 °С

## СИСТЕМЫ С ПОВЫШЕННОЙ ТЕПЛОСТОЙКОСТЬЮ

Рабочие температуры эксплуатации	От 101 °С до 400 °С		От 401 °С до 600 °С	
		ТСП		ТСП
Грунтовочное покрытие	ТРИОТЕМП™ 400	60	ТРИОТЕМП™ 600	25
Промежуточное покрытие	ТРИОТЕМП™ 600	25	-	
Финишное покрытие	ТРИОТЕМП™ 600	25	ТРИОТЕМП™ 600	25
Итого	3 слоя, 110 мкм		2 слоя, 50 мкм	

## Подготовка поверхности

Абразивоструйная очистка (ИСО 8501-1:2007)	Sa 2 ½
--	--------

## Условия окружающей среды и поверхности

Профиль поверхности	60–100 мкм (ИСО 8503-4)	30–50 мкм (ИСО 8503-4)
Состояние поверхности	Должна быть сухой, t > точки росы на +3 °С	Должна быть сухой, t > точки росы на +3 °С
Относительная влажность воздуха	50–90 %	< 80 %
Температура воздуха	+5 °С ÷ +30 °С	+5 °С ÷ +30 °С

## ЗАЩИТА БЕТОННЫХ И ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ

Срок службы	Низкий (менее 7 лет)				Средний (7–15 лет)		Высокий (15–25 лет)	
	Система 1		Система 2		Система 3		Система 4	
Номер системы	Материал	ТСП, мкм	Материал	ТСП, мкм	Материал	ТСП, мкм	Материал	ТСП, мкм
Грунт	ТРИОКОР™ БЕТОН 4700	60	ТРИОКОР™ ТОП ПРАЙМЕР 2100	60	ТРИОКОР™ МАСТИК 4500	100	ТРИОКОР™ МАСТИК 4500	120
Финиш	ТРИОКОР™ БЕТОН 4700	60	ТРИОКОР™ ТОП ПРАЙМЕР 2100	60	ТРИОКОР™ ФИНИШ 5500	60	ТРИОКОР™ ФИНИШ 5500	80
Итого	2 слоя, 120 мкм		2 слоя, 120 мкм		2 слоя, 160 мкм		2 слоя, 200 мкм	

## Подготовка поверхности

Температура воздуха	-30 °C ÷ +30 °C	-25 °C ÷ +30 °C	не ниже -10 °C	не ниже -10 °C
Влажность поверхности бетона, %	не более 4	не более 4	не более 4	не более 4
Щелочность, ед. pH	не менее 7	не менее 7	не менее 7	не менее 7
Предел прочности на сжатие, МПа	не менее 15	не менее 15	не менее 15	не менее 15
Состояние поверхности	Должна быть сухой, t > точки росы на +3 °C	Должна быть сухой, t > точки росы на +3 °C	Должна быть сухой, t > точки росы на +3 °C	Должна быть сухой, t > точки росы на +3 °C
Относительная влажность воздуха	< 80 %	< 80 %	< 80 %	< 80 %

Металлические детали и арматура	Профиль поверхности	50–75 мкм
Бетон	Шероховатость поверхности	3Ш

## Подготовка поверхности

Металлические детали и арматура	
Сухая абразивоструйная очистка (ИСО 8501-1:2007)	Sa 2 ½
Очистка ручным и механизированным инструментом (ИСО 8501-1:2007)	St 3

Бетон
Поверхности должны быть чистыми от «цементного молочка», высолов, жировых и масляных загрязнений, старых покрытий. Рекомендуются обработки: гидроабразивная, абразивоструйная, механизированная, а также очистка водой под высоким давлением, позволяющие обеспечить шероховатость бетона.



## 6. КОНТРОЛЬ СФОРМИРОВАННОГО ЛАКОКРАСОЧНОГО ПОКРЫТИЯ

После полного формирования покрытие подлежит визуальной проверке на наличие дефектов окрашивания.

Перечень наиболее распространенных дефектов, их причины и методы устранения приведены ниже:

Дефекты	Причины	Предупреждение
Потеки и наплывы	Вязкость ниже нормы	Применять материалы с вязкостью, соответствующей норме
	Слишком толстый слой лакокрасочного материала	Уменьшить расход материала
	Расстояние от распылителя до окрашиваемой поверхности меньше нормы, распылитель неправильно ориентирован	Распылитель держать перпендикулярно к окрашиваемой поверхности на расстоянии 200–400 мм
	Замедленное перемещение распылителя по отношению к окрашиваемой поверхности	Ускорить перемещение распылителя
	Слишком высокая температура лакокрасочного материала (в случае применения 2-компонентных материалов)	Уменьшить температуру лакокрасочного материала
	Устранить потеки и наплывы можно, убрав их кистью, пока материал не начал подсыхать. После высыхания пленки дефектные участки необходимо очистить и нанести покрытие заново	
Апельсиновая корка	Плохое диспергирование частиц, вызванное низким давлением на выходе из сопла	Отрегулировать давление
	Низкая температура воздуха во время нанесения лакокрасочного материала	Прекратить окраску до установления допустимой температуры
	Повышенная вязкость лакокрасочного материала	Применять лакокрасочный материал с вязкостью, соответствующей норме
	Слишком быстрое испарение растворителя	Применять растворитель в соответствии с нормативной документацией
	Удалить покрытие и нанести заново	
Шелушение, отслаивание	Неудовлетворительная подготовка поверхности	Тщательно контролировать подготовку поверхности
	Несовместимость с нижележащим покрытием	Проверять совместимость материалов на этапах подготовки к нанесению
	Загрязнение промежуточного слоя покрытия	Тщательно контролировать чистоту поверхности
	Нанесение лакокрасочного материала на пересушенные нижележащие слои	Поверхность прошкурить. Соблюдать сроки сушки слоев
	Нанесение при низкой температуре и высокой влажности	Прекратить окраску до установления допустимых температуры и влажности
	Удалить покрытие и нанести заново	
Сухая струя (шероховатость покрытия)	Расстояние от распылителя до поверхности слишком большое	Держать распылитель на правильном расстоянии от окрашиваемой поверхности
	Слишком большой угол распыления	Держать распылитель под нужным углом
	Растворитель испаряется слишком быстро	Использовать подходящий растворитель
	Слишком высокая температура воздуха	Прекратить окраску до снижения температуры до допустимых значений
	Удалить покрытие и нанести заново	
Межслойная проницаемость	Проникновение красящих пигментов из предыдущего слоя в последующий	Изменить систему покрытий

## КОНТРОЛЬ СФОРМИРОВАННОГО ЛАКОКРАСОЧНОГО ПОКРЫТИЯ

Кратеры, поры	Пористость окрашиваемой поверхности или предыдущего слоя покрытия	Контролировать подготовку поверхности и нанесение каждого слоя покрытия
	Краска нанесена при повышенной температуре воздуха или на грязную поверхность	Выполнять требования технологической документации
	Присутствие в краске воды, пузырьков воздуха	Заменить материал
	Удалить покрытие и нанести заново	
Пузыри	Применение разбавителей, не предусмотренных документацией	Использовать разбавитель, предусмотренный документацией
	Недостаточная очистка поверхности от растворимой соли, влаги, масел и других загрязнителей	Тщательная промывка или обезжиривание поверхности
	Загрязнение лакокрасочного материала водой, минеральными маслами	Заменить материал
	Присутствие пузырьков воздуха в ЛКМ	Заменить материал
Удалить покрытие, промыть поверхность и заново окрасить		
Растрескивание	Нанесение ЛКМ неравномерным по толщине слоем	Наносить материал равномерно по толщине
	Нанесение ЛКМ по пересушенному предыдущему слою	Соблюдать сроки сушки слоев
	Повышенная температура окрашиваемой поверхности	Прекратить окраску до установления допустимой температуры
	Нанесение слишком толстого слоя ЛКМ	Наносить слой краски требуемой толщины
	Нанесение ЛКМ по непросушенному предыдущему слою	Соблюдать сроки сушки слоев
Удалить покрытие и нанести заново		
Неравномерный блеск, различные оттенки цвета	Нанесение краски при низкой температуре и высокой влажности	Окраску прекратить до установления требуемых температуры и влажности
	Присутствие влаги в краске	Заменить краску
	Плохое перемешивание краски перед нанесением	Тщательно перемешать краску
Зачистить покрытие и нанести дополнительный слой краски		
Сорность пленки	Загрязнение краски механическими примесями, плохая фильтрация	Профильтровать краску
	Загрязнение поверхности механическими частицами	Тщательно контролировать чистоту поверхности перед окрашиванием
Зачистить покрытие и нанести дополнительный слой краски		

## ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА:

**Двухкомпонентная эпоксидная грунтовка с высоким содержанием цинка.**

## НАЗНАЧЕНИЕ ПОКРЫТИЯ:

Для защиты от коррозии металлоконструкций различного функционального назначения промышленных объектов, объектов нефтегазового сектора и инфраструктуры, эксплуатирующихся в средах атмосферно-коррозионной категории до С5 (ИСО 12944-2). Покрытие устойчиво к проливам морской и пресной воды, нефти и нефтепродуктов. Используется в составе лакокрасочных систем. Допустима эксплуатация покрытия при температуре до +150 °С. Может быть использовано в качестве грунтовочного покрытия по гальванизированным поверхностям.

## ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Цвет:

Серый

Сухой остаток (по объему):

62±5 %

Теоретический расход:

0,097 л/м<sup>2</sup>, при ТСП 60 мкм

Толщина покрытия:

**Таблица толщин мокрой и сухой пленки:**

Толщина пленки	ТМП, мкм	ТСП, мкм
Минимальная	65	40
Максимальная	161	100

Время сушки:

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:

**Время сушки при ТСП 60 мкм:**

Температура окрашиваемой поверхности	0 °С	5 °С	10 °С	15 °С	20 °С	25 °С	30 °С	35 °С
Высыхание до отлипа	35 мин.	15 мин.	14 мин.	12 мин.	10 мин.	9 мин.	7 мин.	5 мин.
Высыхание до нанесения следующего слоя:								
ТРИОКОР™ МАСТИК 4500	8 ч	4 ч	3 ч	2,5 ч	2 ч	1,5 ч	1 ч	0,5 ч

Время сушки определяется актуальной ТСП. Время сушки, приведенное в данном разделе, носит рекомендательный характер. При оценке фактического времени сушки необходимо также учитывать наличие воздушных потоков и относительную влажность воздуха.

Если покрытие подвергается атмосферным воздействиям, есть риск образования солей цинка на поверхности, которые должны быть удалены до нанесения следующего слоя, в противном случае это может отрицательно сказаться на межслойной адгезии. В случае эксплуатации в морских, прибрежных или промышленных условиях рекомендуется производить нанесение следующего слоя не позднее 7 дней.

Материал наносится на подготовленную и сухую металлическую поверхность с температурой минимум на 3 °С выше точки росы. Процесс подготовки включает следующие операции: устранение дефектов поверхности до Р2 по ИСО 8501-3; обезжиривание поверхности (при необходимости; рекомендуемый растворитель — Р4); очистка поверхности до степени Sa 2½ по ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014 с рекомендуемым профилем шероховатости 50-75 мкм (при ремонте допускается локальная очистка до степени P St 3) и обессоливание поверхности (при необходимости), обеспыливание поверхности до степени 2 с размером частиц не более 2 класса по ИСО 8502-3.

## НАНЕСЕНИЕ:

Подготовка материала:

Материал двухкомпонентный, перед нанесением требует перемешивания отдельно основы и отвердителя. Смешивание в соотношениях 4 : 1 (основа : отвердитель) по объему, при тщательном перемешивании до однородной массы.

Жизнеспособность:	10 ч — 15 °С; 8 ч — 20 °С; 4 ч — 35 °С
Способ нанесения:	Безвоздушное распыление / Ручное нанесение
Разбавитель:	Разбавитель ТРИОСОЛВ™ 0002 (в случае необходимости), до 5% по объему при БВР. За более подробной информацией обращайтесь в ОЗ-КОУТИНГС
Диаметр сопла (рекомендуемый):	.009"-.017"
Рабочее давление (рекомендуемое):	(120–160) бар
Промывка оборудования:	Разбавитель ТРИОСОЛВ™ 0002 (допускается использование других растворителей по согласованию с ОЗ-КОУТИНГС)
Параметры окружающей среды:	Температура воздуха не ниже –10 °С. Относительная влажность воздуха не выше 85%. (В закрытых помещениях обеспечить в соответствующем объеме приточно-вытяжную вентиляцию на период нанесения и сушки)
<b>РЕКОМЕНДОВАННЫЕ СИСТЕМЫ:</b>	
Предыдущий слой:	нет
Последующий слой:	ТРИОКОР™ МАСТИК 4500. За более подробной информацией обращайтесь в ОЗ-КОУТИНГС
<b>ХРАНЕНИЕ:</b>	
	18 месяцев с даты изготовления. Рекомендуется хранить в сухом темном месте в герметичной заводской упаковке при температуре от 0 °С до +30 °С, избегать прямого воздействия УФ-лучей и других источников тепла
<b>ПРИМЕЧАНИЕ:</b>	
	Небольшие отклонения численных значений физических величин допустимы
<b>ТРАНСПОРТИРОВОЧНАЯ УПАКОВКА:</b>	
	Основа — евроведро 10 л Отвердитель — евроведро 3 л
<b>ОХРАНА ЗДОРОВЬЯ И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ:</b>	
	Ознакомьтесь с Паспортом безопасности на материал

## ПОЧЕМУ ВЫБИРАЮТ ТРИОКОР™ ЦИНК 1700?

### **Быстросохнущий цинкнаполненный эпоксидный грунт.**

Этот грунт широко используется для защиты промышленных объектов, где долговечность и скорость нанесения системы покрытия являются основными требованиями.

Высыхание на отлип: 10 минут при +20 °С. Низкотемпературное отверждение: до –10 °С. Превосходная коррозионная стойкость при атмосферном воздействии.

Может быть использован в качестве ремонтного грунтовочного покрытия по гальванизированным поверхностям и цинкэтилсиликатным покрытиям.

Сертифицирован для применения в трехслойных системах для сред эксплуатации У1, УХЛ1 и ХЛ1 (ГОСТ 15150–69).

**ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА:**

**Двухкомпонентная высокоструктурированная модифицированная эпоксидная грунтовка с содержанием фосфата цинка.**

**НАЗНАЧЕНИЕ ПОКРЫТИЯ:**

Для защиты металлоконструкций, промышленных объектов, объектов нефтегазового сектора и инфраструктуры, эксплуатирующихся в средах атмосферно-коррозионной категории до С5 (ИСО 12944). Допускается применение для рабочих температур до 120 °С. Не применяется в условиях погружения.

**ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:**

Цвет: Серый

Сухой остаток (по объему): 70±5 %

Теоретический расход: 0,107 л/м<sup>2</sup> при ТСП 75 мкм

**Толщина покрытия:**

**Таблица толщин мокрой и сухой пленки:**

Толщина пленки	ТМП, мкм	ТСП, мкм
Минимальная	107	75
Максимальная	393	275

**Время сушки:**

**Время сушки при ТСП 75 мкм:**

Температура окрашиваемой поверхности	0 °С	5 °С	10 °С	15 °С	20 °С	25 °С	30 °С	35 °С
Высыхание до отлипа	9 ч	5 ч	2½ ч	1½ ч	1¼ ч	1 ч	55 мин.	¾ ч
Высыхание до нанесения следующего слоя:								
ТРИОКОР™ МАСТИК 4500	32 ч	16 ч	8 ч	5 ч	4 ч	3 ч	2½ ч	2 ч
ТРИОКОР™ ФИНИШ 5500								

Время сушки определяется актуальной ТСП. Время сушки, приведенное в данном разделе, носит рекомендательный характер. При оценке фактического времени сушки необходимо также учитывать наличие воздушных потоков и относительную влажность воздуха.

**ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:**

Материал наносится на подготовленную и сухую металлическую поверхность с температурой минимум на 3 °С выше точки росы. Процесс подготовки включает следующие операции: устранение дефектов поверхности до Р2 по ИСО 8501-3; обезжиривание поверхности (при необходимости; рекомендуемый растворитель — Р4); очистка поверхности до степени Sa 2½ по ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014 с рекомендуемым профилем шероховатости 50-75 мкм, при ремонте допускается локальная очистка Р St 3, и обессоливание поверхности (при необходимости); обеспыливание поверхности до степени 2 с размером частиц не более 2 класса по ИСО 8502-3.

**НАНЕСЕНИЕ:**

**Подготовка материала:**

Материал двухкомпонентный, перед нанесением требует перемешивания отдельно основы и отвердителя. Смешивание проводят в соотношении, указанном в паспортах качества на материал.

Жизнеспособность:	2 ½ ч — 15 °С; 1 ½ ч — 20 °С; 1 ч — 35 °С
Способ нанесения:	Безвоздушное распыление / Ручное нанесение
Разбавитель:	Разбавитель ТРИОСОЛВ™ 0002 (в случае необходимости), до 7,5 % по объему при БВР. За более подробной информацией обращайтесь в ОЗ-КОУТИНГС
Диаметр сопла (рекомендуемый):	.013"-.019"
Рабочее давление (рекомендуемое):	Не менее 150 бар
Промывка оборудования:	Разбавитель ТРИОСОЛВ™ 0002 (допускается использование других растворителей по согласованию с ОЗ-КОУТИНГС)
Параметры окружающей среды:	Температура воздуха не ниже -10 °С. Относительная влажность воздуха не выше 90 %. (В закрытых помещениях обеспечить в соответствующем объеме приточно-вытяжную вентиляцию на период нанесения и сушки)
<b>РЕКОМЕНДОВАННЫЕ СИСТЕМЫ:</b>	
Предыдущий слой:	ТРИОКОР™ ЦИНК 1700. За более подробной информацией обращайтесь в ОЗ-КОУТИНГС
Последующий слой:	ТРИОКОР™ ФИНИШ 5500. За более подробной информацией обращайтесь в ОЗ-КОУТИНГС
<b>ХРАНЕНИЕ:</b>	24 месяца с даты изготовления. Рекомендуется хранить в сухом темном месте в герметичной заводской упаковке при температуре от 0 °С до +30 °С, избегать прямого воздействия УФ-лучей и других источников тепла
<b>ПРИМЕЧАНИЕ:</b>	Небольшие отклонения численных значений физических величин допустимы
<b>ТРАНСПОРТИРОВОЧНАЯ УПАКОВКА:</b>	Комплект «основа — отвердитель» — 20 л
<b>ОХРАНА ЗДОРОВЬЯ И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ:</b>	Ознакомьтесь с Паспортом безопасности на материал

## ПОЧЕМУ ВЫБИРАЮТ ТРИОКОР™ МАСТИК 4500?

### **Многофункциональная эпоксидная грунтовка / промежуточное покрытие / финишное покрытие, пигментированное фосфатом цинка.**

Данный материал представляет собой многофункциональную грунтовку / промежуточное покрытие / финишное покрытие общего назначения (не применяется как самостоятельное покрытие) для защиты в условиях атмосферного воздействия.

Не применяется в условиях погружения.

Превосходная коррозионная стойкость при атмосферном воздействии (содержит фосфат цинка).

Расширенный спектр толщин: 75÷275 мкм ТСП.

Быстрое высыхание: до отлипа — 1 час 15 минут, до перекрытия — 4 часа при 20 °С. Совмещает толстослойное нанесение с быстрым высыханием.

Низкотемпературное отверждение: до -10 °С. Максимальный интервал перекрытия — 12 мес. для условий эксплуатации УХЛ1, ХЛ1.

Отсутствие времени индукции.

**ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА:**

**Двухкомпонентная высокоструктурированная модифицированная эпоксидная грунтовка с содержанием слюдяного оксида железа.**

**НАЗНАЧЕНИЕ ПОКРЫТИЯ:**

Для защиты наружной поверхности металлоконструкций промышленных объектов, объектов нефтегазового сектора и инфраструктуры, эксплуатирующихся в средах атмосферно-коррозионных категорий воздействия от С1 до С5 (ИСО 12944).  
Не применяется в условиях погружения.

**ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:**

Цвет: Серый

Сухой остаток (по объему): 70±5 %

Теоретический расход: 0,107 л/м<sup>2</sup> при ТСП 75 мкм

**Толщина покрытия:**

**Таблица толщин мокрой и сухой пленки:**

Толщина пленки	ТМП, мкм	ТСП, мкм
Минимальная	107	75
Максимальная	393	275

**Время сушки:**

**Время сушки при ТСП 75 мкм:**

Температура окрашиваемой поверхности	0 °С	5 °С	10 °С	15 °С	20 °С	25 °С	30 °С	35 °С
Высыхание до отлипа	9 ч	5 ч	2½ ч	1½ ч	1¼ ч	1 ч	55 мин.	¼ ч
Высыхание до нанесения следующего слоя:								
ТРИОКОР™ МАСТИК 4500 (МИО)	32 ч	16 ч	8 ч	5 ч	4 ч	3 ч	2½ ч	2 ч
ТРИОКОР™ ФИНИШ 5500								

Время сушки определяется актуальной ТСП. Время сушки, приведенное в данном разделе, носит рекомендательный характер. При оценке фактического времени сушки необходимо также учитывать наличие воздушных потоков и относительную влажность воздуха.

**ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:**

Материал наносится на подготовленную и сухую металлическую поверхность с температурой минимум на 3 °С выше точки росы. Процесс подготовки включает следующие операции: устранение дефектов поверхности до Р2 по ИСО 8501-3; обезжиривание поверхности (при необходимости; рекомендуемый растворитель — Р4); очистка поверхности до степени Sa 2½ по ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014 с рекомендуемым профилем шероховатости 50-75 мкм, при ремонте допускается локальная очистка Р St 3, и обессоливание поверхности (при необходимости); обеспыливание поверхности до степени 2 с размером частиц не более 2 класса по ИСО 8502-3.

**НАНЕСЕНИЕ:**

**Подготовка материала:**

Материал двухкомпонентный, перед нанесением требует перемешивания отдельно основы и отвердителя. Смешивание проводят в соотношении, указанном в паспортах качества на материал.

Жизнеспособность:	2 ½ ч — 15 °С; 1 ½ ч — 20 °С; 1 ч — 35 °С
Способ нанесения:	Безвоздушное распыление / Ручное нанесение
Разбавитель:	Разбавитель ТРИОСОЛВ™ 0002 (в случае необходимости), до 5% по объему при БВР. За более подробной информацией обращайтесь в ОЗ-КОУТИНГС
Диаметр сопла (рекомендуемый):	.013"-.019"
Рабочее давление (рекомендуемое):	Не менее 150 бар
Промывка оборудования:	Разбавитель ТРИОСОЛВ™ 0002 (допускается использование других растворителей по согласованию с компанией ОЗ-КОУТИНГС)
Параметры окружающей среды:	Температура воздуха не ниже -10 °С. Относительная влажность воздуха не выше 90 %. (В закрытых помещениях обеспечить в соответствующем объеме приточно-вытяжную вентиляцию на период нанесения и сушки)
<b>РЕКОМЕНДОВАННЫЕ СИСТЕМЫ:</b>	
Предыдущий слой:	ТРИОКОР™ ЦИНК 1700. За более подробной информацией обращайтесь в ОЗ-КОУТИНГС
Последующий слой:	ТРИОКОР™ ФИНИШ 5500. За более подробной информацией обращайтесь в ОЗ-КОУТИНГС
<b>ХРАНЕНИЕ:</b>	24 месяца с даты изготовления. Рекомендуется хранить в сухом темном месте в герметичной заводской упаковке при температуре от 0 °С до +30 °С, избегать прямого воздействия УФ-лучей и других источников тепла
<b>ПРИМЕЧАНИЕ:</b>	Небольшие отклонения численных значений физических величин допустимы
<b>ТРАНСПОРТИРОВОЧНАЯ УПАКОВКА:</b>	Комплект «основа — отвердитель» — 20 л
<b>ОХРАНА ЗДОРОВЬЯ И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ:</b>	Ознакомьтесь с Паспортом безопасности на материал

## ПОЧЕМУ ВЫБИРАЮТ ТРИОКОР™ МАСТИК 4500 (МИО)?

### **Многофункциональная эпоксидная грунтовка / промежуточное покрытие / финишное покрытие, с содержанием слюдистого оксида железа.**

Данный материал представляет собой многофункциональную грунтовку / промежуточное покрытие / финишное покрытие общего назначения для защиты в условиях атмосферного воздействия. Не применяется в условиях погружения.

Превосходная коррозионная стойкость при атмосферном воздействии (содержит слюдистый оксид железа).

Расширенный спектр толщин: 75÷275 мкм ТСП.

Совмещает толстослойное нанесение с быстрым высыханием.

Максимальный интервал перекрытия — 12 мес. для условий эксплуатации УХЛ1, ХЛ1.



## ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА:

Одноупаковочная быстросохнущая эмаль на основе синтетического пленкообразователя полибутилакрилата.

## ТИП И НАЗНАЧЕНИЕ ПОКРЫТИЯ:

Для защиты от коррозии металлоконструкций различного функционального назначения, промышленных объектов и объектов инфраструктуры, эксплуатирующихся в условиях атмосферной коррозионной активности от очень низкой С1 до высокой С4 (ИСО 12944-2).

## ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Цвет:

Серый. Возможна колеровка по RAL

Сухой остаток (по объему):

43±5 %

Теоретический расход:

0,189 кг/м<sup>2</sup>, при ТСП 60 мкм

Толщина покрытия:

**Таблица толщин мокрой и сухой пленки:**

Толщина пленки	ТМП, мкм	ТСП, мкм
Минимальная	90	40
Максимальная	190	80
Рекомендуемая	140	60

Время сушки:

**Время сушки при ТСП 50 мкм:**

Температура окружающей среды	-30 °С	-20 °С	-10 °С	0 °С	5 °С	10 °С	20 °С	30 °С
Высыхание до 3 степени (возможность перекрытия)	24 ч	18 ч	12 ч	6 ч	3 ч	2 ч	45 мин.	30 мин.
Высыхание до 6 степени	5 сут.	3,5 сут.	2,5 сут.	24 ч	12 ч	8 ч	2,5 ч	2 ч

Максимальный интервал перекрытия не ограничен.

Время полного формирования покрытия (до возможности эксплуатации) — 3 сут. при 20 °С.

Время сушки определяется актуальной ТСП. Время сушки, приведенное в данном разделе, носит рекомендательный характер. При оценке фактического времени сушки необходимо также учитывать наличие воздушных потоков и относительную влажность воздуха.

## ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:

Материал наносится на предварительно подготовленную поверхность. Окрашиваемая поверхность должна быть сухой, чистой и однородной с температурой минимум на 3 °С выше точки росы. Типовая схема подготовки поверхности включает в себя очистку, обезжиривание (при необходимости), обессоливание (при необходимости), придание шероховатости (при необходимости) и обеспыливание.

## НАНЕСЕНИЕ:

Подготовка материала:

Материал одноупаковочный, перед нанесением тщательно перемешать в течение 3-5 мин.

Способ нанесения:

Безвоздушное распыление / Пневматическое распыление / Ручное нанесение

Разбавитель:

Разбавитель ТРИСОЛВ™ 0003. Разбавлять с шагом 1 % об.

Величина разбавления составляет:

- При нанесении методом безвоздушного распыления — (0-5) % об.
- При нанесении методом пневматического распыления — (5-15) % об.
- При нанесении кистью или валиком (полосовое окрашивание, изделия сложной формы, площади до 1 м<sup>2</sup>) — (5-15) % об.

Диаметр сопла (рекомендуемый):

- При нанесении методом безвоздушного распыления — .013"-019"
- При нанесении методом пневматического распыления — (1,5-2,0) мм

Рабочее давление (рекомендуемое):	— При нанесении методом безвоздушного распыления — (150–180) бар — При нанесении методом пневматического распыления — (2,0–2,5) бар
Промывка оборудования:	Ксилол, ТРИСОЛВ™ 0003
Параметры окружающей среды:	Температура воздуха от –30 °С до 30 °С. Относительная влажность воздуха не выше 80 %. (В закрытых помещениях обеспечить в соответствующем объеме приточно-вытяжную вентиляцию на период нанесения и сушки)
РЕКОМЕНДОВАННЫЕ СИСТЕМЫ:	Применяется в качестве эмали для нанесения на алкидные, алкидно-модифицированные, акриловые грунтовочные слои. При ремонте материал применяется как самостоятельное покрытие (грунт-эмаль). За более подробной информацией обращайтесь ОЗ-КОУТИНГС
ХРАНЕНИЕ:	12 месяцев с даты изготовления. Следует хранить в сухом темном месте в герметичной заводской упаковке при температуре от –40 °С до +40 °С, вдали от источников тепла и воспламенения, избегать попадания влаги и прямого воздействия солнечных лучей
ПРИМЕЧАНИЕ:	Небольшие отклонения численных значений физических величин допустимы
ТРАНСПОРТИРОВОЧНАЯ УПАКОВКА:	Евроведро (масса нетто — 20 кг)
ОХРАНА ЗДОРОВЬЯ И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ:	Ознакомьтесь с Паспортом безопасности на материал

## ПОЧЕМУ ВЫБИРАЮТ ТРИОКОР™ ФИНИШ 5100?

### Однокомпонентная быстросохнущая эмаль.

Для защиты от коррозии металлоконструкций различного функционального назначения промышленных объектов и объектов инфраструктуры, эксплуатирующихся в условиях атмосферной коррозионной активности от очень низкой С1 до высокой С4 (ИСО 12944–2).

Быстрое высыхание: до перекрытия — 45 минут, до 6 степени — 2,5 часа при 20 °С.

Возможна колеровка в соответствии с RAL.

Хорошее сохранение цвета и блеска.

**ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА:**

**Двухкомпонентная акрил полиуретановая эмаль.**

**ТИП И НАЗНАЧЕНИЕ ПОКРЫТИЯ:**

Для защиты от коррозии металлоконструкций различного функционального назначения промышленных объектов, объектов инфраструктуры, эксплуатирующихся в средах атмосферно-коррозионной категории до С5 (ИСО 12944-2).

Обладает высокими декоративными свойствами и устойчивостью к воздействию УФ-лучей. Допускается применение для рабочих температур до 120 °С.

**ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:**

Цвет:

По каталогу RAL

Сухой остаток (по объему):

55±5 %

Теоретический расход:

0,091 л/м<sup>2</sup>, при ТСП 50 мкм

Толщина покрытия:

Толщина сухой пленки (ТСП) обычно составляет 50–80 мкм, толщина нестекающего слоя составляет 100 мкм

Толщина покрытия:

**Таблица толщин мокрой и сухой пленки:**

Толщина пленки	ТМП, мкм	ТСП, мкм
Рекомендуемая	91	50

Время сушки:

**Время сушки при ТСП 50 мкм:**

Температура окрашиваемой поверхности	0 °С	5 °С	10 °С	15 °С	20 °С	25 °С	30 °С	35 °С
Высыхание до отлипа	6 ч	3 ч	2 ч	1 ч	50 мин.	45 мин.	35 мин.	30 мин.
Высыхание до нанесения следующего слоя:								
ТРИОКОР™ ФИНИШ 5500	24 ч	16 ч	12 ч	8 ч	7 ч	6 ч	5 ч	4 ч

Время сушки определяется актуальной ТСП. Время сушки, приведенное в данном разделе, носит рекомендательный характер. При оценке фактического времени сушки необходимо также учитывать наличие воздушных потоков и относительную влажность воздуха.

**ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:**

Материал наносится на предварительно подготовленную и загрунтованную поверхность. Окрашиваемая поверхность должна быть сухой, чистой и однородной с температурой минимум на 3 °С выше точки росы. Типовая схема подготовки поверхности включает в себя обезжиривание (при необходимости; рекомендуемый растворитель — Р4), обессоливание (при необходимости) и обеспыливание загрунтованной поверхности. В случае превышения интервала перекрытия загрунтованной поверхности необходимо провести комплекс мер по обеспечению шероховатости.

**НАНЕСЕНИЕ:**

Подготовка материала:

Материал двухкомпонентный, требует перемешивания отдельно основы и отвердителя. Смешивание в соотношениях 9 : 1 (основа : отвердитель) по объему при тщательном перемешивании до однородной массы.

Жизнеспособность:

3 ½ ч — 15 °С; 2 ½ ч — 20 °С; 1 ч — 35 °С

Способ нанесения:

Безвоздушное распыление / Ручное нанесение

Разбавитель:

Разбавитель ТРИОСОЛВ™ 0003 (в случае необходимости), до 10 % по объему. За более подробной информацией обращайтесь в ОЗ-КОУТИНГС

Диаметр сопла (рекомендуемый):

.011"-.015"

Рабочее давление (рекомендуемое):

(150–200) бар

Промывка оборудования:	Разбавитель ТРИСОЛВ™ 0003 (допускается использование других растворителей по согласованию с ОЗ-КОУТИНГС)
Параметры окружающей среды:	Температура воздуха не ниже -10 °С. Относительная влажность воздуха не выше 85 %. (В закрытых помещениях обеспечить в соответствующем объеме приточно-вытяжную вентиляцию на период нанесения и сушки)
<b>РЕКОМЕНДОВАННЫЕ СИСТЕМЫ:</b>	
Грунтовка:	ТРИОКОР™ МАСТИК 4500. За более подробной информацией обращайтесь в ОЗ-КОУТИНГС
<b>ХРАНЕНИЕ:</b>	Для основы: 24 месяца с даты изготовления. Для отвердителя —12 месяцев с даты изготовления. Рекомендуется хранить в сухом темном месте в герметичной заводской упаковке при температуре от 0 °С до +30 °С, избегать прямого воздействия УФ-лучей и других источников тепла
<b>ПРИМЕЧАНИЕ:</b>	Небольшие отклонения численных значений физических величин допустимы
<b>ТРАНСПОРТИРОВОЧНАЯ УПАКОВКА:</b>	Основа — евроведро 20 л Отвердитель — евроведро 3 л
<b>ОХРАНА ЗДОРОВЬЯ И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ:</b>	Ознакомьтесь с Паспортом безопасности на материал

## ПОЧЕМУ ВЫБИРАЮТ ТРИОКОР™ ФИНИШ 5500?

### **Акрил полиуретановое покрытие.**

Используется в качестве финишного покрытия для эпоксидных систем и систем с огнезащитными покрытиями, когда необходимо прочное высококачественное покрытие, способное противостоять агрессивной внешней среде и ультрафиолетовому излучению.

Доступность широкого спектра цветов (в соответствии с RAL).

Превосходное сохранение цвета и глянца.

Низкотемпературное отверждение: до -10 °С.

Отсутствие времени индукции.

12 месяцев — максимальный интервал перекрытия самим собой (важно при нанесении логотипов).

## ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА:

Одноупаковочная быстросохнущая грунтовка на основе синтетического пленкообразователя.

## ТИП И НАЗНАЧЕНИЕ ПОКРЫТИЯ:

Для защиты от коррозии металлоконструкций различного функционального назначения, промышленных объектов и объектов инфраструктуры, эксплуатирующихся в условиях атмосферной коррозионной активности от очень низкой С1 до высокой С4 (ИСО 12944-2).

## ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Цвет:

Красно-коричневый, серый. Возможна колеровка по RAL

Сухой остаток (по объему):

56±5 %

Теоретический расход:

0,149 кг/м<sup>2</sup>, при ТСП 60 мкм

Толщина покрытия:

**Таблица толщин мокрой и сухой пленки:**

Толщина пленки	ТМП, мкм	ТСП, мкм
Минимальная	70	40
Максимальная	180	100
Рекомендуемая	110	60

Рекомендуемое количество слоев: 1-2.

Время сушки и интервал  
перекрытия:

**Время сушки при ТСП 60 мкм:**

Температура окрашиваемой поверхности	5 °С	10 °С	20 °С	30 °С
Высыхание до отлипа	3 ч	1,5 ч	20 мин.	10 мин.
До нанесения следующего слоя	4 ч	2 ч	30 мин.	15 мин.

Максимальный интервал перекрытия не ограничен.

Время сушки определяется актуальной ТСП. Время сушки, приведенное в данном разделе, носит рекомендательный характер. При оценке фактического времени сушки необходимо также учитывать наличие воздушных потоков и относительную влажность воздуха.

## ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:

Материал наносится на подготовленную металлическую поверхность. Процесс подготовки включает следующие операции: устранение дефектов поверхности до Р2 по ИСО 8501-3; обезжиривание поверхности (при необходимости; рекомендуемый растворитель — Р4); очистка поверхности до степени Sa 2 ½ по ИСО 8501-1, допускается локальная очистка Р St 3; обессоливание поверхности (при необходимости); обеспыливание поверхности до степени 2 с размером частиц не более 2 класса по ИСО 8502-3.

Подготовленная поверхность должна быть сухой, ее температура должна быть минимум на 3 °С выше точки росы. Интервал перекрытия подготовленной металлической поверхности не должен превышать 6 часов по ИСО 8502-4.

## НАНЕСЕНИЕ:

Подготовка материала:

Материал однокомпонентный, перед нанесением тщательно перемешать в течение 3-5 мин.

Способ нанесения:

Безвоздушное распыление / Ручное нанесение

Разбавитель:

Разбавитель ТРИСОЛВ™ 0003 (в случае необходимости). Разбавлять с шагом 1 % об. Для безвоздушного нанесения: (0-5) % об. Для нанесения кистью или валиком (полосовое окрашивание, изделия сложной формы, площади до 1 м<sup>2</sup>): (5-15) % об.

Диаметр сопла  
(рекомендуемый):

.013"-.019"

Рабочее давление  
(рекомендуемое):

150-180 бар

Промывка оборудования:

Ксилол, ТРИСОЛВ™ 0003

Параметры окружающей среды:	Температура воздуха от +5 °С до +30 °С. Относительная влажность воздуха не выше 80 %. (В закрытых помещениях обеспечить в соответствующем объеме приточно-вытяжную вентиляцию на период нанесения и сушки)
РЕКОМЕНДОВАННЫЕ СИСТЕМЫ:	Применяется в качестве грунтовки под алкидные, алкидно-модифицированные и акриловые верхние слои. Рекомендуемая эмаль для перекрытия ТРИОКОР™ ФИНИШ 5100. За более подробной информацией обращайтесь в ОЗ-КОУТИНГС.
ХРАНЕНИЕ:	12 месяцев с даты изготовления. Следует хранить в сухом темном месте в герметичной заводской упаковке при температуре от -40 °С до +40 °С, вдали от источников тепла и воспламенения, избегать попадания влаги и прямого воздействия солнечных лучей. Небольшие отклонения численных значений физических величин допустимы.
ПРИМЕЧАНИЕ:	Небольшие отклонения численных значений физических величин допустимы
ТРАНСПОРТИРОВОЧНАЯ УПАКОВКА:	Евроведро (масса нетто — 20 кг)
ОХРАНА ЗДОРОВЬЯ И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ:	Ознакомьтесь с Паспортом безопасности на материал

## ПОЧЕМУ ВЫБИРАЮТ ТРИОКОР™ ПРАЙМЕР 1100?

### **Однокомпонентная быстросохнущая грунтовка.**

Для защиты от коррозии металлоконструкций различного функционального назначения промышленных объектов и объектов инфраструктуры, эксплуатирующихся в условиях атмосферной коррозионной активности от очень низкой С1 до высокой С4 (ИСО 12944-2).

Быстрое высыхание: до отлипа — 20 минут, до перекрытия — 30 минут при 20 °С.

Применяется в качестве грунтовки под алкидные, алкидно-модифицированные и акриловые верхние слои.

Возможна колеровка в соответствии с RAL.

**ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА:**

**Одноупаковочная быстросохнущая грунт-эмаль на основе синтетического пленкообразователя.**

**ТИП И НАЗНАЧЕНИЕ ПОКРЫТИЯ:**

Грунт-эмаль используется для защиты от коррозии металлоконструкций, бетонных сооружений, коммуникаций и оборудования, эксплуатирующихся в условиях умеренного, умеренно-холодного и холодного климата и атмосферной коррозионной активности от очень низкой С1 до высокой С4 (ИСО 12944-2).

Грунт-эмаль толерантна к подготовке поверхности (допускается степень подготовки Sa 2, St 2). Наносится и отверждается при температурах от -25 °С. Может использоваться как ремонтный материал, совместима с большинством типов старых лакокрасочных покрытий. Температура эксплуатации покрытия от -60 °С до +40 °С.

**ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:**

Цвет:

Матовое, полуматовое покрытие. Колеровка по RAL

Сухой остаток (по объему):

42±5 %

Теоретический расход:

0,200 кг/м<sup>2</sup>, при ТСП 60 мкм

Толщина покрытия:

**Таблица толщин мокрой и сухой пленки:**

Толщина пленки	ТМП, мкм	ТСП, мкм
Минимальная	120	50
Максимальная	190	80
Рекомендуемая	143	60

Время сушки и интервал  
перекрытия:

**Время сушки при ТСП 60 мкм:**

Температура окрашиваемой поверхности	-25 °С	-20 °С	-10 °С	0 °С	5 °С	10 °С	20 °С	30 °С
Высыхание до перекрытия следующим слоем	48 ч	36 ч	18 ч	9 ч	6 ч	2 ч	1 ч	30 мин.

Максимальный интервал перекрытия не ограничен.

Время высыхания покрытия при температуре (20±2) °С до возможности транспортировки — не менее 12 ч.

Время полного отверждения покрытия при температуре (20±2) °С — не менее 7 суток.

Время сушки определяется фактически нанесенной толщиной слоя. Значения времени сушки, приведенные в данном разделе, носят рекомендательный характер. При оценке фактических значений времени сушки необходимо также принимать во внимание наличие воздушных потоков и относительную влажность воздуха.

**ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:**

Материал наносится на предварительно подготовленную поверхность.

— Стальная поверхность: окрашиваемая поверхность должна быть сухой, чистой и однородной с температурой минимум на 3 °С выше точки росы. Типовая схема подготовки поверхности включает в себя устранение дефектов поверхности металла до степени P2 согласно ISO 8501-3 (при этом острые кромки и углы требуется скруглить радиусом не менее 2 мм), абразивоструйную подготовку до степени Sa 2 по ISO 8501-1 (допускается локальное применение очистки ручным или механическим инструментом до степени St 2), обезжиривание до степени 1 согласно ГОСТ 9.402, обессоливание (при необходимости), оценку шероховатости (должна соответствовать среднему (G) профилю по ISO 8503-1) и обеспыливание сжатым воздухом группы 2 по ГОСТ 9.010 до степени не более 2 с размером частиц не более 2 класса (согласно ISO 8502-3).

— Бетонная поверхность: окрашиваемая поверхность должна быть сухой, твердой, прочной, не иметь трещин, выбоин, выступающей арматуры, раковин, наплывов, иметь требуемый класс шероховатости, должна быть очищенной от загрязнений — цементного молочка, грязи, пыли, масляных загрязнений.

— Старые совместимые покрытия: должны быть сухими, очищенными от посторонних включений, пыли, грязи, иметь соответствующую шероховатость.

Более подробное описание подготовки поверхностей различных типов приведено в инструкции по нанесению грунт-эмали.

## НАНЕСЕНИЕ:

Подготовка материала:	Материал одноупаковочный, перед нанесением требуется тщательно перемешать в течение 5–7 мин. до однородного состояния.
Способ нанесения:	Безвоздушное распыление / пневматическое распыление / ручное нанесение
Разбавитель:	Разбавитель ТРИОСОЛВ™ 0002. Разбавлять с шагом 1 % об. Рекомендуемая величина разбавления составляет: — при нанесении методом безвоздушного распыления — (0–5) % об. — при нанесении методом пневматического распыления — (0–15) % об. — при нанесении кистью или валиком (полосовое окрашивание, изделия сложной формы, площади до 1 м <sup>2</sup> ) — (0–5) % об.
Диаметр сопла (рекомендуемый):	— При нанесении методом безвоздушного распыления — .013"-.019" — При нанесении методом пневматического распыления — (1,5–2,0) мм
Рабочее давление (рекомендуемое):	— При нанесении методом безвоздушного распыления — (150–180) бар — При нанесении методом пневматического распыления — (2,0–3,5) бар
Промывка оборудования:	ТРИОСОЛВ™ 0002
Параметры окружающей среды:	— Температура воздуха: от –25 °С до 30 °С — Относительная влажность воздуха: не более 80 % — Температура окрашиваемой поверхности: минимум на 3 °С выше точки росы В закрытых помещениях рекомендуется обеспечить в соответствующем объеме приточно-вытяжную вентиляцию на период нанесения и сушки
РЕКОМЕНДОВАННЫЕ СИСТЕМЫ:	Применяется как самостоятельное покрытие, а также в качестве эмали для нанесения на алкидные, алкидно-модифицированные, акриловые грунтовочные слои, а также на совместимые покрытия других типов. За более подробной информацией обращайтесь в ОЗ-КОУТИНГС
ХРАНЕНИЕ:	12 месяцев с даты изготовления. Следует хранить в сухом темном месте в герметичной заводской упаковке при температуре от –40 °С до +40 °С, вдали от источников тепла и воспламенения, избегать попадания влаги и прямого воздействия солнечных лучей
ПРИМЕЧАНИЕ:	Небольшие отклонения численных значений физических величин допустимы
ТРАНСПОРТИРОВОЧНАЯ УПАКОВКА:	Евроведро (масса нетто — 20 кг)
ОХРАНА ЗДОРОВЬЯ И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ:	Ознакомьтесь с Паспортом безопасности на материал

## ПОЧЕМУ ВЫБИРАЮТ ТРИОКОР™ ПРАЙМЕР 2100?

### Быстросохнущая грунт-эмаль.

Однокомпонентный быстросохнущий материал.

Не требует тщательной подготовки поверхности — допустимы Sa 2, St 2.

Возможность нанесения и формирования покрытия при низких температурах до –25 °С.

Покрытие совместимо с большинством типов старых покрытий и поэтому применяется как ремонтное.

Колеруется по каталогу RAL.



**ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА:**

**Двухкомпонентный эпоксидный материал полиаминного отверждения, пигментированный стеклянными чешуйками «Glassflakes».**

**НАЗНАЧЕНИЕ ПОКРЫТИЯ:**

Абразивостойкое, устойчивое к проливам нефти и нефтепродуктов, неконцентрированных растворов кислот, щелочей, солей покрытие, предназначенное для антикоррозионной защиты металлических конструкций, эксплуатируемых в условиях промышленной и морской атмосферы, зоны переменного смачивания и зоны погружения, объектов нефтехимического комплекса, портов и морских проектов. Применяется как самостоятельное покрытие или в комплексных системах антикоррозионной защиты с перекрытием полиуретановыми лакокрасочными материалами. Покрытие способно доотверждаться под водой, поэтому допускается погружение в воду вскоре после нанесения. Температура эксплуатации в системе покрытия — от -60 °C до +120 °C.

**ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:**

Цвет:

Серый

Сухой остаток (по объему):

85±5 %

Толщина покрытия и теоретический расход:

**Таблица толщин мокрой и сухой пленки:**

Толщина пленки	ТМП, мкм	ТСП, мкм
Минимальная	120	100
Максимальная	350	300
Рекомендуется эксплуатационную толщину покрытия получать 2 или 3 слоями		
При применении как напольное противоскользящее покрытие состав системы покрытия следующий:		
Наименование материала	ТМП, мкм	ТСП, мкм
ТРИОКОР™ АБРАЗИВ 4400	590	500
ТРИОКОР™ АБРАЗИВ 4400	590	500
Абразивный наполнитель*	-	-
ТРИОКОР™ ФИНИШ 5500	110	60
<i>Примечание: * Может быть применен микрорамор Феникс (0,5-1,0) мм (ТУ 08.12.12-001-45665168-2019) или иной по согласованию с ОЗ-КОУТИНГС. Рекомендованный временной интервал между окончанием нанесения второго слоя ТРИОКОР™ АБРАЗИВ 4400 и нанесением абразива при температуре (20±2) °C – 2 ч. Технология нанесения – согласно ТИ № 2413/68</i>		

**Время сушки при ТСП 200 мкм:**

Температура окрашиваемой поверхности	5 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Высыхание до степени 3 (ГОСТ 19007)	24 ч	8 ч	6 ч	4 ч
Высыхание до степени 6 (ГОСТ 19007)	72 ч	24 ч	16 ч	10 ч
Высыхание до нанесения следующего слоя:				
минимальное	26 ч	9 ч	7 ч	5 ч
максимальное	6 месяцев			

Время сушки:

После отверждения покрытия до степени 3 разрешается погружение окрашенных конструкций в пресную воду; после отверждения до степени 6 — в пресную и морскую воду.

**ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:**

Материал наносится на подготовленную металлическую поверхность. Типовой процесс подготовки включает следующие операции: устранение дефектов поверхности до Р2 (при эксплуатации в условиях коррозионной активности от С1 до С4 согласно ИСО 12944-2) или Р3 (при эксплуатации в условиях коррозионной активности С5 согласно ИСО 12944-2) по ИСО 8501-3; обезжиривание поверхности (при необходимости); очистка поверхности до степени Sa 2 ½ по ИСО 8501-1, при ремонте и окрашивании небольших площадей допустимо применение ручного и механизированного метода очистки до степени St3 по ИСО 8501-1; обессоливание поверхности (при необходимости); обеспыливание поверхности до степени 2 с размером частиц не более 2 класса по ИСО 8502-3. Подготовленная поверхность должна быть сухой, ее температура должна быть минимум на 3 °C выше точки росы.

## НАНЕСЕНИЕ:

Подготовка материала:	Материал двухкомпонентный, перед нанесением требует перемешивания отдельно основы и отвердителя. Соотношение основы и отвердителя при получении готовой к нанесению смеси составляет 5 : 1 (по объему) (100 : 13,3 (по массе)).
Жизнеспособность:	1 ч при 20 °С
Способ нанесения:	Безвоздушное распыление / ручное нанесение
Разбавитель:	Разбавитель ТРИОСОЛВ™ 0002 (в случае необходимости), до 10 % по объему при БВР. За более подробной информацией обращайтесь в компанию ОЗ-КОУТИНГС
Диаметр сопла (рекомендуемый):	.019"- .025"
Рабочее давление (рекомендуемое):	Не менее 150 бар
Промывка оборудования:	Разбавитель ТРИОСОЛВ™ 0002 (допускается использование других растворителей по согласованию с компанией ОЗ-КОУТИНГС)

## Параметры окружающей среды:

Температура воздуха	От +5 °С до +30 °С
Относительная влажность воздуха	10–85 %
(В закрытых помещениях обеспечить в соответствующем объеме приточно-вытяжную вентиляцию на период нанесения и сушки)	

## Рекомендованные системы:

Предыдущий слой: нет.  
Последующий слой: нет или полиуретановые лакокрасочные материалы, например ТРИОКОР™ ФИНИШ 5500.  
Примечание: для этого продукта свойственно, как и для всех эпоксидных материалов, мелеть при эксплуатации без финишного слоя вне помещений

## ХРАНЕНИЕ:

24 месяца с даты изготовления. Рекомендуется хранить в сухом темном месте в герметичной заводской таре при температуре от 0 °С до +30 °С, избегать прямого воздействия УФ-лучей и других источников тепла

## ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ:

Рекомендуется транспортировать при температуре от 0 °С до +30 °С, избегать прямого воздействия УФ-лучей и других источников тепла. Допускается транспортирование при отрицательных температурах до -40 °С продолжительностью 14 дней

## УПАКОВКА:

Основа — евроведро 20 л  
Отвердитель — евроведро 5 л

## ОХРАНА ЗДОРОВЬЯ И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ:

Ознакомьтесь с Паспортом безопасности на материал

## ПОЧЕМУ ВЫБИРАЮТ ТРИОКОР™ АБРАЗИВ 4400?

### **Двухкомпонентный эпоксидный материал полиаминного отверждения.**

Может применяться как самостоятельное покрытие при погружении и закапывании (т.е. в местах эксплуатации без воздействия УФ).

Для морского климата, нефтеперерабатывающих заводов, электростанций, мостов, зданий, горнодобывающего оборудования и конструкционной стали общего назначения, наружной поверхности корпусов судов, внутренней поверхности морских судов. Допускает различные степени подготовки поверхности.

После отверждения покрытия до степени 3 разрешается погружение окрашенных конструкций в пресную воду; после отверждения до степени 6 — в пресную и морскую воду.

## ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА:

Одноупаковочная быстросохнущая антикоррозионная грунт-эмаль на основе органического раствора комплексного синтетического пленкообразователя, образующая атмосферостойкое покрытие, хорошо сохраняющее цвет и внешний вид.

## ТИП И НАЗНАЧЕНИЕ ПОКРЫТИЯ:

Грунт-эмаль используется в качестве атмосферостойкого антикоррозионного покрытия для металлических, бетонных и железобетонных конструкций, предназначенных для эксплуатации в условиях категорий коррозионной активности С1 — С4 согласно ISO 12944, в умеренном, умеренно-холодном и холодном климате. Допускается нанесение на старые покрытия на основе алкидных, акриловых, эпоксидных и других пленкообразователей.

## ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Цвет: Колеровка по RAL

Доля нелетучих веществ,  
% объемные: 43±5 %

Теоретический расход: 120–240 г/м<sup>2</sup>

## Толщина покрытия:

**Рекомендуемый диапазон толщины одного слоя при нанесении безвоздушным распылением:**

Толщина слоя	минимальная	типичная	максимальная
Толщина сухого покрытия, мкм:	40	60	80
Толщина мокрой пленки, мкм	90	140	190

Время сушки и интервал  
перекрытия:

## Время высыхания при 20±2 °С:

До перекрытия следующим слоем	1,5 ч
До возможности «кантования»	6 ч
До полного отверждения и возможности эксплуатации	3 дня

Время сушки указано для типичной толщины сухого слоя. Время перекрытия не ограничено. При оценке фактического времени сушки необходимо также учитывать наличие воздушных потоков и относительную влажность воздуха.

## ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:

- Стальные поверхности должны быть обезжирены до степени 1 по ГОСТ 9.402, очищены абразивоструйными методами до степени Sa 2 или механическими методами до St 2 согласно требованиям ГОСТ Р ИСО 8501-1 или по ГОСТ 9.402 очищены до ст. 2. Затем необходимо провести обеспыливание сжатым воздухом 2 группы до степени 2 в соответствии с требованиями ГОСТ 9.402.
- Окрашиваемая бетонная поверхность должна быть сухой, прочной, не иметь трещин, выбоин, выступающей арматуры, раковин, наплывов, иметь требуемый класс шероховатости. Перед нанесением грунт-эмали поверхность должна быть очищена от грязи, пыли, масляных загрязнений, цементного молока.
- Старые совместимые покрытия должны быть сухими, обезжиренными, шероховатыми и обеспыленными.

## НАНЕСЕНИЕ:

Подготовка материала: Материал одноупаковочный, перед нанесением тщательно перемешать до однородной консистенции.

Способ нанесения: Безвоздушное распыление / ручное нанесение

## Разбавитель:

Разбавитель ТРИСОЛВ™ 0003. Разбавлять с шагом 1 % об.

Величина разбавления составляет:

— При нанесении методом безвоздушного распыления — (0–5) % об.;

— При нанесении кистью или валиком (полосовое окрашивание, изделия сложной формы, площади до 1 м<sup>2</sup>) — (5–15) % об.

Диаметр сопла  
(рекомендуемый):

.013"-.019"

Рабочее давление (рекомендуемое):	150–180 бар
Промывка оборудования:	Толуол, ксилол, ТРИСОЛВ™ 0003
Параметры окружающей среды:	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Температура воздуха от –30 °С до +30 °С</li> <li>• Относительная влажность воздуха не выше 80%</li> <li>• Температура окрашиваемой поверхности минимум на 3 °С выше точки росы</li> <li>• Отсутствие влаги на окрашиваемой поверхности</li> </ul> (В закрытых помещениях обеспечить в соответствующем объеме приточно-вытяжную вентиляцию на период нанесения и сушки)
РЕКОМЕНДОВАННЫЕ СИСТЕМЫ:	Применяется самостоятельно, а также в качестве финишного покрытия. За более подробной информацией обращайтесь в ОЗ-КОУТИНГС
ХРАНЕНИЕ:	12 месяцев с даты изготовления. Рекомендуется хранить в сухом темном месте в герметичной заводской упаковке при температуре от –40 °С до +40 °С, избегать прямого воздействия УФ-лучей и других источников тепла
ПРИМЕЧАНИЕ:	Небольшие отклонения численных значений физических величин допустимы
ТРАНСПОРТИРОВОЧНАЯ УПАКОВКА:	Евроведро (масса нетто — 20 кг)
ОХРАНА ЗДОРОВЬЯ И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ:	Ознакомьтесь с Паспортом безопасности на материал

## ПОЧЕМУ ВЫБИРАЮТ ТРИКОР™ БЕТОН 4700?

### Однокомпонентная быстросохнущая антикоррозионная грунт-эмаль.

Атмосферостойкое, антикоррозионное покрытие для металлических, бетонных и железобетонных конструкций, предназначенных для эксплуатации в условиях категорий коррозионной активности С1 — С4 согласно ISO 12944, в умеренном, умеренно-холодном и холодном климате.

Возможно нанесение на старые покрытия на основе алкидных, акриловых, эпоксидных и других пленкообразователей.

Колеровка по RAL

Быстрое высыхание: до перекрытия: 1,5 часа при 20 °С.

**ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА:**

**Двухкомпонентное эпоксидное покрытие полиамидного отверждения с высокой молекулярной массой.**

**ТИП И НАЗНАЧЕНИЕ ПОКРЫТИЯ:**

Может использоваться в качестве грунтовочного слоя в составе системы, эксплуатируемой в условиях окружающей атмосферы (с рабочей температурой до 120 °С) или погружения в жидкость (с рабочей температурой до 50 °С). Может использоваться для качественно подготовленных поверхностей из углеродистой, нержавеющей и оцинкованной стали, стали с нанесенным межоперационным грунтом, алюминия, бетона, а также поверхностей с цинковой металлизацией. Может использоваться для поверхностей и трубопроводов из конструкционной стали, эксплуатируемых в очень агрессивных средах и под водой. Рекомендуется для морского климата, нефтеперерабатывающих заводов, электростанций, мостов, зданий и горнодобывающего оборудования.

**ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:**

Цвет:

Серый, красно-коричневый

Сухой остаток (по объему):

65±5 %

Теоретический расход:

0,138 л/м<sup>2</sup>, при ТСП 90 мкм

Толщина покрытия:

**Таблица толщин мокрой и сухой пленки:**

Толщина пленки	ТМП, мкм	ТСП, мкм
Минимальная	120	80
Максимальная	380	250
Рекомендуемая	140	90

Время сушки и интервал перекрытия:

**Время сушки при ТСП 85–90 мкм:**

Температура окрашиваемой поверхности	0 °С	10 °С	20 °С	35 °С
Высыхание до степени 3	16 ч	9 ч	5 ч	2 ч
Высыхание до нанесения следующего слоя:				
Грунтовки ТРИОКОР™ НС 4511 или другого слоя системы покрытия (минимальное)	16 ч	9 ч	5 ч	2 ч
максимальное	6 месяцев			
Высыхание до твердой пленки (до степени 5, ГОСТ 19007)	24 ч	11 ч	7,5 ч	4 ч
Высыхание «до кантования» (до степени 7, ГОСТ 19007)	29 ч	18 ч	12 ч	5 ч

Время сушки определяется актуальной ТСП. Время сушки, приведенное в данном разделе, носит рекомендательный характер. При оценке фактического времени сушки необходимо также учитывать наличие воздушных потоков и относительную влажность воздуха.

**ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:**

Материал наносится на подготовленную и сухую металлическую поверхность с температурой минимум на 3 °С выше точки росы. Процесс подготовки включает следующие операции: устранение дефектов поверхности до Р3 по ИСО 8501-3; обезжиривание поверхности (при необходимости; рекомендуемый растворитель — Р4); очистка поверхности углеродистой стали до степени Sa 2½ по ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014 с рекомендуемым профилем шероховатости 50–75 мкм, при ремонте допускается локальная очистка Р St 3, и обессоливание поверхности (при необходимости); обеспыливание поверхности до степени 2 с размером частиц не более 2 класса по ИСО 8502-3.

**НАНЕСЕНИЕ:**

Подготовка материала:

Материал двухкомпонентный, перед нанесением требует перемешивания отдельно основы и отвердителя. Смешивание в соотношениях: 4 : 1 (основа : отвердитель) по объему при тщательном перемешивании до однородной массы.

Жизнеспособность	4 ч — 23 °С
Способ нанесения:	Безвоздушное распыление / пневматическое распыление / ручное нанесение
Разбавитель:	Разбавитель ТРИОСОЛВ™ 0002 (в случае необходимости), до 5 % об. для БВР, до 12 % об. для пневматического распыления. За более подробной информацией обращайтесь в ОЗ-КОУТИНГС
Диаметр сопла (рекомендуемый):	— При нанесении методом безвоздушного распыления .015"-.019" — При нанесении методом пневматического распыления (1,7-2,0) мм
Рабочее давление (рекомендуемое):	— При нанесении методом безвоздушного распыления не менее 150 бар — При нанесении методом пневматического распыления (1,7-2,0) бар
Промывка оборудования:	Разбавитель ТРИОСОЛВ™ 0002 (допускается использование других растворителей по согласованию с ОЗ-КОУТИНГС)
Параметры окружающей среды:	Температура воздуха не ниже -10 °С. Относительная влажность воздуха не выше 85 %; (В закрытых помещениях обеспечить в соответствующем объеме приточно-вытяжную вентиляцию на период нанесения и сушки)
<b>РЕКОМЕНДОВАННЫЕ СИСТЕМЫ:</b>	
Предыдущий слой:	Эпоксидное покрытие, эпоксидное мастичное покрытие, эпоксидное покрытие с добавлением цинка, цинксиликатное покрытие. За более подробной информацией обращайтесь в ОЗ-КОУТИНГС.
Последующий слой:	Акриловое покрытие, эпоксидное покрытие, полиуретановое покрытие, полисилоксановое. За более подробной информацией обращайтесь в ОЗ-КОУТИНГС
<b>ХРАНЕНИЕ:</b>	Основа — 48 месяцев с даты изготовления. Отвердитель — 24 месяца с даты изготовления. Рекомендуется хранить в сухом темном месте в герметичной заводской упаковке при температуре от 0 °С до +30 °С, избегать прямого воздействия УФ-лучей и других источников тепла
<b>ПРИМЕЧАНИЕ:</b>	Небольшие отклонения численных значений физических величин допустимы
<b>ТРАНСПОРТИРОВОЧНАЯ УПАКОВКА:</b>	Основа — евроведро 20 л Отвердитель — евроведро 5 л

## ПОЧЕМУ ВЫБИРАЮТ ТРИОКОР™ НС 4511?

### Универсальная эпоксидная грунтовка.

Для конструкций из углеродистой, нержавеющей и оцинкованной стали, стали с нанесенным межоперационным грунтом, алюминия, бетона. Обеспечивает эффективную антикоррозионную защиту в составе систем покрытий в широком диапазоне агрессивного воздействия среды до СХ, зонах переменного смачивания и при погружении.

**ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА:****НАЗНАЧЕНИЕ ПОКРЫТИЯ:****ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:**

Цвет:

Сухой остаток (по объему):

Теоретический расход:

Толщина покрытия:

**Двухкомпонентное эпоксидно-фенольное (новолачное) покрытие.**

Предназначено для антикоррозионной защиты внутренних поверхностей резервуаров и цистерн для хранения воды технической, солевых растворов, минерального масла, сырой нефти, нефтепродуктов; изолированных трубопроводов и оборудования из углеродистой и нержавеющей стали. Температура эксплуатации в сухой среде от  $-196\text{ }^{\circ}\text{C}$  до  $+200\text{ }^{\circ}\text{C}$

Серый, красный

73±3 %

0,137 л/м<sup>2</sup>, при ТСП 125 мкм**Таблица толщин мокрой и сухой пленки:**

Толщина пленки	ТМП, мкм	ТСП*, мкм
Минимальная	137	100
Максимальная	340	250

\*Рекомендуется эксплуатационную толщину покрытия получать 2 или 3 слоями.

**Время сушки:****Время сушки при ТСП 150 мкм:**

Температура окрашиваемой поверхности	5 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Высыхание до степени 3	14 ч	6 ч	4 ч	3 ч
Высыхание до нанесения следующего слоя:				
Минимальное	20 ч	8 ч	6 ч	5 ч
Максимальное	1 месяц			

Время сушки и интервалы перекрытия определяются актуальной ТСП и внешними условиями. Время сушки, приведенное в данном разделе, носит рекомендательный характер. При оценке фактического времени сушки необходимо также учитывать наличие воздушных потоков и относительную влажность воздуха.

В случае превышения интервала перекрытия материала необходимо провести комплекс мер по обеспечению шероховатости и межслойной адгезии.

**ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:**

Материал может наноситься на подготовленные и сухие поверхности из углеродистой, нержавеющей, оцинкованной стали, бетонные поверхности. с температурой минимум на 3 °C выше точки росы. Для углеродистой стали процесс подготовки включает следующие операции: устранение дефектов поверхности до P2 по ИСО 8501-3; обезжиривание поверхности (при необходимости; рекомендуемый растворитель — P4); очистка поверхности до степени Sa 2½ по ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014 с рекомендуемым профилем шероховатости 50-75 мкм и обессоливание поверхности (при необходимости); обеспыливание поверхности до степени 2 с размером частиц не более 2 класса по ИСО 8502-3.

Указания по подготовке поверхности нержавеющей, оцинкованной стали и бетона перед окрашиванием приведены в Инструкции по нанесению.

**НАНЕСЕНИЕ:**

Подготовка материала:

Материал двухкомпонентный, перед нанесением требует перемешивания отдельно основы, и смешивание в соотношениях: 8 : 1 (основа : отвердитель) по объему при тщательном перемешивании до однородной массы.

Жизнеспособность:

2,5 ч — 15 °C; 2 ч — 20 °C

Способ нанесения:

Безвоздушное распыление / ручное нанесение

Разбавитель:	Разбавитель ТРИОСОЛВ™ 0002 (в случае необходимости), до 5% по объему при БВР. За более подробной информацией обращайтесь в ОЗ-КОУТИНГС.
Диаметр сопла (рекомендуемый):	.015"-.019"
Рабочее давление (рекомендуемое):	Не менее 200 бар
Промывка оборудования:	Разбавитель ТРИОСОЛВ™ 0002 (допускается использование других растворителей по согласованию с ОЗ-КОУТИНГС)
Параметры окружающей среды:	Температура воздуха не ниже +5 °С. Относительная влажность воздуха не выше 85 %. (В закрытых помещениях обеспечить в соответствующем объеме приточно-вытяжную вентиляцию на период нанесения и сушки)
ХРАНЕНИЕ:	12 месяцев с даты изготовления. Рекомендуется хранить в сухом темном месте в герметичной заводской упаковке при температуре от +5 °С до +30 °С, избегать прямого воздействия УФ-лучей и других источников тепла
ТРАНСПОРТИРОВОЧНАЯ УПАКОВКА:	Поставляется комплектами в евроведрах
ОХРАНА ЗДОРОВЬЯ И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ:	Ознакомьтесь с Паспортом безопасности на материал

## ПОЧЕМУ ВЫБИРАЮТ ТРИОКОР™ РВС 9510?

**Эпоксидно-фенольное покрытие для защиты внутренней поверхности резервуаров, оборудования из углеродистой и нержавеющей стали.** Подходит в т.ч. для сырой нефти, нефтепродуктов, солевых растворов.

Используется в составе двухслойной системы (2 слоя по 100-125 мкм) для защиты внутренней поверхности резервуаров. Выдерживает обработку острым паром.

Светлый тон облегчает визуальный контроль и чистку.

Покрытие может использоваться в качестве грунтовки под изоляцией (max t под изоляцией 200 °С).



## ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА:

**Быстросохнущий двухкомпонентный материал, состоящий из связующего на базе этилсиликата и мелкодисперсионного цинкового порошка.**

## НАЗНАЧЕНИЕ ПОКРЫТИЯ:

Содержание цинка в покрытии равно или выше 85 % по массе в сухой пленке, что соответствует эксплуатационным требованиям SSPC Paint 20 (уровень 1, тип I) и ISO 12944-5:2018. Для защиты различных стальных поверхностей, подверженных атмосферным нагрузкам и высоким температурам (до +400 °C).

## ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Цвет:

Серый

Сухой остаток (по объему):

60±2 %

Теоретический расход:

0,100 л/м<sup>2</sup> (0,293 кг/м<sup>2</sup>), при ТСП 60 мкм

Толщина покрытия:

**Таблица толщин мокрой и сухой пленки:**

Толщина пленки	ТМП, мкм	ТСП, мкм
Минимальная	100	60
Максимальная	133	80

Время сушки и интервал перекрытия:

**Время сушки при ТСП (60–80) мкм:**

Температура окрашиваемой поверхности	5 °C	23 °C
Высыхание до отлипа	40 мин.	20 мин.
Высыхание до нанесения следующего слоя системы покрытия		
Минимальное	через 7 суток (при RH 90 % или увлажнении поверхностей)	через 24 ч (при RH выше 80 % и увлажнении поверхностей)

Перед нанесением следующего слоя убедитесь, что высохший грунтовочный слой ТРИОТЕМП™ 400 выдерживает легкую протирку смоченной в метилэтилкетоне тряпкой (ASTM D4752, МЭК-тест, (4–5) баллов).

В качестве последующих слоев рекомендуются материалы, предназначенные для оцинкованных поверхностей.

## ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:

Материал наносится на подготовленную и сухую металлическую поверхность. Процесс подготовки включает следующие операции: устранение дефектов поверхности до Р2 по ИСО 8501-3; обезжиривание поверхности (при необходимости; рекомендуемый растворитель — Р4); очистка поверхности до степени Sa 2½ по ГОСТ Р ИСО 8501-1, профиль поверхности после очистки должен быть средней шероховатости (компаратор «G»), см. ИСО 8503-2, рекомендованная шероховатость поверхности Rz — (40–100) мкм.

## НАНЕСЕНИЕ:

Подготовка материала:

Материал двухкомпонентный. Соотношение смешивания: 1 : 3 по массе (связующее : цинковый порошок).

Во избежание образования комков при смешивании компонентов — не добавлять связующее в цинковый порошок!

Тщательно перемешать связующее до достижения полной однородности. Постепенно добавлять цинковый порошок в емкость со связующим при постоянном перемешивании смеси механическим смесителем, поддерживая низкую скорость перемешивания.

В завершении процесса смешения тщательно размешать цинковый порошок в связующем с высокой скоростью мешалки до получения однородной смеси.

Во время применения необходимо постоянно перемешивать рабочую смесь на низкой скорости, например, используя отдельно выделенный насос.

Жизнеспособность смеси

8 ч при 20 °C

Способ нанесения:

Безвоздушное распыление / пневмораспыление / кисть (только для подкраски и ремонта)

Разбавитель:	ТРИОСОЛВ™ 0002 — (0–10) % об., в зависимости от требуемой толщины и условий нанесения. За более подробной информацией обращайтесь в ОЗ-КОУТИНГС.
Диаметр сопла (рекомендуемый):	При безвоздушном распылении — .011"-.019", при пневмораспылении — (1,7–2) мм
Рабочее давление (рекомендуемое):	При безвоздушном распылении (на выходе из насоса) — не менее 150 бар, при пневмораспылении (давление на входе в распылительный пистолет) — не менее 2 бар
Промывка оборудования:	Разбавитель ТРИОСОЛВ™ 0002 (допускается использование других растворителей по согласованию с компанией ОЗ-КОУТИНГС)
Параметры окружающей среды: ХРАНЕНИЕ:	Температура воздуха не ниже +5 °С. Относительная влажность воздуха в пределах (60–90) %. При относительной влажности ниже 80 % рекомендуется окрашиваемую поверхность смочить примерно через 1 час после окраски путем облива водой под низким давлением. Смачивание повторять каждый час в течение нескольких часов. Связующее — 6 мес., цинковый порошок — 24 мес. Материал рекомендуется хранить в сухом темном месте в герметичной заводской упаковке при температуре от 0 °С до +30 °С, избегать прямого воздействия УФ-лучей и других источников тепла
ТРАНСПОРТИРОВОЧНАЯ УПАКОВКА:	Ведро 10 л
ОХРАНА ЗДОРОВЬЯ И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ:	Ознакомьтесь с Паспортом безопасности на материал

## ПОЧЕМУ ВЫБИРАЮТ ТРИОТЕМП™ 400?

### **Быстросохнущий двухкомпонентный материал с цинковой пылью на базе этилсиликата.**

Быстросохнущий двухкомпонентный материал с цинковой пылью на базе этилсиликата, образующий после высыхания неорганическое покрытие с высоким содержанием металлического цинка, обеспечивающее катодную защиту стальной поверхности.

Высыхание на отлип: 30 минут при 23 °С.

Предназначено для защиты различных стальных поверхностей, подверженных атмосферным нагрузкам и высоким температурам (до +400 °С).

Устойчиво к воздействию растворителей и масел при погружении.

**ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА:****НАЗНАЧЕНИЕ ПОКРЫТИЯ:****ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:**

Цвет:

Сухой остаток (по объему):

Толщина покрытия:

**Однокомпонентное силикон-акриловое покрытие, пигментированное алюминием.**

Материал может использоваться в качестве грунтовочного, промежуточного или финишного слоя при эксплуатации в условиях окружающей атмосферы. Покрытие выдерживает температуру до 600 °С. Покрытие можно наносить на поверхность из углеродистой стали, оцинкованной стали, нержавеющей стали и алюминиевую подложку.

Алюминиевый

40±5 %

**Таблица толщин мокрой и сухой пленки:**

Толщина пленки	ТМП, мкм	ТСП, мкм
Минимальная	50	20
Максимальная	75	30

Время сушки и интервал  
перекрывтия:

**Время сушки при ТСП = 20–30 мкм:**

Температура окрашиваемой поверхности	5 °С	10 °С	23 °С	40 °С
Высыхание до отлипа	1 ч	45 мин.	30 мин.	15 мин.
Высыхание до нанесения следующего слоя:	8 ч	5 ч	4 ч	3 ч

Время сушки определяется актуальной ТСП. Время сушки, приведенное в данном разделе, носит рекомендательный характер. При оценке фактического времени сушки необходимо также учитывать наличие воздушных потоков и относительную влажность воздуха.

**ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:**

Материал наносится на подготовленную и сухую металлическую поверхность с температурой минимум на 3 °С выше точки росы. Процесс подготовки поверхности зависит от типа подложки. Для углеродистой стали процесс подготовки обычно включает следующие операции: устранение дефектов поверхности до Р2 по ИСО 8501-3; обезжиривание поверхности (при необходимости; рекомендуемый растворитель — Р4); очистка поверхности до степени Sa 2½ по ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014 с рекомендуемым профилем шероховатости 25–50 мкм, при ремонте допускается локальная очистка Р St 3, и обессоливание поверхности (при необходимости); обеспыливание поверхности до степени 2 с размером частиц не более 2 класса по ИСО 8502-3.

**НАНЕСЕНИЕ:**

Подготовка материала:

Способ нанесения:

Разбавитель:

Диаметр сопла  
(рекомендуемый):

Рабочее давление  
(рекомендуемое):

Промывка оборудования:

Материал однокомпонентный, перед нанесением требует тщательного перемешивания

Безвоздушное распыление / ручное нанесение

Разбавитель ТРИОСОЛВ™ 0003. За более подробной информацией обращайтесь в ОЗ-КОУТИНГС

.015"-.017"

Не менее 100 бар

Разбавитель ТРИОСОЛВ™ 0003 (допускается использование других растворителей по согласованию с ОЗ-КОУТИНГС)

Параметры окружающей среды:

Температура воздуха не ниже +5 °С

Относительная влажность воздуха не выше 85 %

Совместимость с другими  
Покрытиями:

Предыдущий слой: цинксиликатное покрытие, силикон-акриловое покрытие

Последующий слой: силикон-акриловое покрытие

ХРАНЕНИЕ:	24 месяца с даты изготовления. Рекомендуется хранить в сухом темном месте в герметичной заводской упаковке при температуре от +5 °С до +30 °С, избегать прямого воздействия УФ-лучей и других источников тепла
ТРАНСПОРТИРОВОЧНАЯ УПАКОВКА:	Контейнеры 5 л или 10 л
ОХРАНА ЗДОРОВЬЯ И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ:	Ознакомьтесь с Паспортом безопасности на материал

## ПОЧЕМУ ВЫБИРАЮТ ТРИОТЕМП™ 600?

### **Однокомпонентное силикон-акриловое покрытие.**

Однокомпонентный силикон-акриловый материал, образующий после высыхания антикоррозионное покрытие, обладающее стойкостью к воздействию высоких температур до +600 °С.

Выдерживает температуру до 600 °С. Может использоваться в качестве грунтовочного, промежуточного или финишного слоя при эксплуатации в условиях окружающей атмосферы.

Можно наносить на поверхность из углеродистой стали, оцинкованной стали, нержавеющей стали и алюминиевую подложку.

ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА:	<b>Однокомпонентный огнезащитный вспучивающийся состав на основе водной акриловой дисперсии.</b>				
ТИП И НАЗНАЧЕНИЕ ПОКРЫТИЯ:	Тонкослойное огнезащитное вспучивающееся покрытие для защиты металла в условиях целлюлозного пожара; предназначено для пассивной огнезащиты металлоконструкций различного функционального назначения промышленных объектов и объектов инфраструктуры; используется для повышения собственного предела огнестойкости металлоконструкций в условиях целлюлозного пожара в соответствии с требованиями нормативной документации, степени огнестойкости и класса пожарной опасности здания.				
ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:					
Цвет:	Белый				
Сухой остаток (по объему):	70±5 %				
Толщина покрытия:	Толщина слоя огнезащитного покрытия зависит от требуемого предела огнестойкости. (см. «Таблица толщин и расходов ТРИОФЛЕЙМ™ АК 7000»). За более подробной информацией обращаться в ОЗ-КОУТИНГС. При нанесении методом безвоздушного распыления рекомендуемая толщина мокрой пленки (ТМП) за один проход 1500 мкм, что соответствует толщине сухой пленки (ТСП) 1050 мкм.				
Время сушки:	<b>Время сушки при толщине сухой пленки ТРИОФЛЕЙМ™ АК 7000 — 1050 мкм:</b>				
	Температура окрашиваемой поверхности	5 °С	10 °С	20 °С	30 °С
	Высыхание до отлипа	6 ч	3 ч	1,5 ч	1 ч
	До нанесения следующего слоя	12 ч	6 ч	3 ч	2 ч
	Время сушки определяется актуальной ТСП. Времена сушки, приведенные в данном разделе, носят рекомендательный характер. При оценке фактического времени сушки необходимо также учитывать наличие воздушных потоков и относительную влажность воздуха.				
ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:	Материал наносится на предварительно подготовленную и грунтованную поверхность. Окрашиваемая поверхность должна быть сухой, чистой и однородной с температурой минимум на 3 °С выше точки росы. Типовая схема подготовки поверхности включает в себя очистку, обезжиривание (при необходимости), обессоливание (при необходимости) и обеспыливание грунтованной поверхности.				
НАНЕСЕНИЕ:					
Подготовка состава:	Состав однокомпонентный, перед нанесением тщательно перемешать в течение 3–5 мин.				
Способ нанесения:	Безвоздушное распыление / ручное нанесение				
Разбавитель:	Разбавление не рекомендуется				
Диаметр сопла (рекомендуемый):	.019"-.027"				
Рабочее давление (рекомендуемое):	90–120 бар				
Промывка оборудования:	Питьевая вода				
Параметры окружающей среды:	Температура воздуха не ниже +5 °С. Относительная влажность воздуха не выше 85%. (В закрытых помещениях обеспечить в соответствующем объеме приточно-вытяжную вентиляцию на период нанесения и сушки)				
РЕКОМЕНДОВАННЫЕ СИСТЕМЫ:					
Грунтовка:	ТРИОКОР™ ПРАЙМЕР 1100; ТРИОКОР™ МАСТИК 4500 или другие грунтовки, в соответствии с сертификатами соответствия требованиям ФЗ № 123				

Эмаль:	ТРИОКОР™ ФИНИШ 5500 или другие финишные эмали, в соответствии с сертификатами соответствия требованиям ФЗ № 123
ХРАНЕНИЕ:	12 месяцев с даты изготовления. Рекомендуется хранить в сухом темном месте в герметичной заводской упаковке при температуре от +5 °С до +30 °С, избегать прямого воздействия УФ-лучей и других источников тепла
ПРИМЕЧАНИЕ:	Материал является термопластичным
ТРАНСПОРТИРОВОЧНАЯ УПАКОВКА:	Пластиковое ведро (масса нетто — 22 кг) Металлическое евроведро (масса нетто — 25 кг) Пластиковая бочка (масса нетто — 50 кг)
ОХРАНА ЗДОРОВЬЯ И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ:	Ознакомьтесь с Паспортом безопасности на материал

## ПОЧЕМУ ВЫБИРАЮТ ТРИОФЛЕЙМ™ АК 7000?

### **Однокомпонентный огнезащитный вспучивающийся состав на основе водной акриловой дисперсии.**

Используется для повышения собственного предела огнестойкости металлоконструкций в условиях целлюлозного пожара.

Материал на водной основе — экологически безопасен.

Толщина мокрой пленки за один проход 1500 мкм, что соответствует толщине сухой пленки 1050 мкм.

Непродолжительное время межслойной сушки.

**ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА:**

**Однокомпонентный огнезащитный вспучивающийся состав на основе стирол-акриловых смол и органического растворителя.**

**ТИП И НАЗНАЧЕНИЕ ПОКРЫТИЯ:**

Тонкослойное огнезащитное вспучивающееся покрытие для защиты металла в условиях целлюлозного пожара; предназначено для пассивной огнезащиты металлоконструкций различного функционального назначения промышленных объектов и объектов инфраструктуры, в том числе для пищевой промышленности; используется для повышения собственного предела огнестойкости металлоконструкций в условиях целлюлозного пожара в соответствии с требованиями нормативной документации, степени огнестойкости и класса пожарной опасности здания. Диапазон температур эксплуатации получаемого покрытия от -40 °С до +70 °С.

**ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:**

Цвет: Белый

Сухой остаток (по объему): 72±5 %

Толщина слоя огнезащитного покрытия зависит от требуемого предела огнестойкости. (см. «Таблица толщин и расходов ТРИОФЛЕЙМ™ АК 7700»).  
За более подробной информацией обращаться в ОЗ-КОУТИНГС.  
При нанесении методом безвоздушного распыления рекомендуемая толщина мокрой пленки (ТМП) за один проход 2000 мкм, что соответствует толщине сухой пленки (ТСП) 1440 мкм.

**Время сушки:****Время сушки при толщине сухой пленки ТРИОФЛЕЙМ™ АК 7700 — 1440 мкм:**

Температура окрашиваемой поверхности	0 °С	10 °С	20 °С	30 °С
Высыхание до отлипа	1 ч	40 мин.	30 мин.	20 мин.
До нанесения следующего слоя	12 ч	8 ч	6 ч	4 ч

Время сушки определяется актуальной ТСП. Время сушки, приведенное в данном разделе, носит рекомендательный характер. При оценке фактического времени сушки необходимо также учитывать наличие воздушных потоков и относительную влажность воздуха.

**ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:**

Материал наносится на предварительно подготовленную и загрунтованную поверхность. Окрашиваемая поверхность должна быть сухой, чистой и однородной с температурой минимум на 3 °С выше точки росы. Типовая схема подготовки поверхности включает в себя очистку, обезжиривание (при необходимости), обессоливание (при необходимости) и обеспыливание загрунтованной поверхности.

**НАНЕСЕНИЕ:**

Подготовка состава: Состав однокомпонентный, перед нанесением тщательно перемешать в течение 3–5 мин.

Способ нанесения: Безвоздушное распыление / ручное нанесение

Разбавитель: Разбавление не рекомендуется

Диаметр сопла (рекомендуемый): .019"-.025"

Рабочее давление (рекомендуемое): 200–215 бар

Промывка оборудования: Разбавитель ТРИСОЛВ™ 0003 (допускается использование других растворителей по согласованию с компанией ОЗ-КОУТИНГС)

Параметры окружающей среды: Температура воздуха не ниже -10 °С. Относительная влажность воздуха не выше 85 %. (В закрытых помещениях обеспечить в соответствующем объеме приточно-вытяжную вентиляцию на период нанесения и сушки)

#### РЕКОМЕНДОВАННЫЕ СИСТЕМЫ:

Грунтовка:	ТРИОКОР™ ПРАЙМЕР 1100; ТРИОКОР™ МАСТИК 4500 или другие грунтовки, в соответствии с сертификатами соответствия требованиям ФЗ № 123
Эмаль:	ТРИОКОР™ ФИНИШ 5500 или другие финишные эмали, в соответствии с сертификатами соответствия требованиям ФЗ № 123
ХРАНЕНИЕ:	24 месяца с даты изготовления. Рекомендуется хранить в сухом темном месте в герметичной заводской упаковке при температуре от +5 °С до +30 °С, избегать прямого воздействия УФ-лучей и других источников тепла
ПРИМЕЧАНИЕ:	Материал является термопластичным. Допускается не перекрывать эмалью при эксплуатации внутри отапливаемых помещений при условии отсутствия активной конденсации влаги и перепадов температур выше и ниже 0 °С в среде с атмосферно-коррозионной категорией С1-С2 (ISO 12944-2:1998)
ТРАНСПОРТИРОВОЧНАЯ УПАКОВКА:	Масса нетто — 20 кг
ОХРАНА ЗДОРОВЬЯ И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ:	Ознакомьтесь с Паспортом безопасности на материал

## ПОЧЕМУ ВЫБИРАЮТ ТРИОФЛЕЙМ™ АК 7700?

### **Огнезащитный вспучивающийся состав на основе стирол-акриловых смол и органического растворителя.**

Используется для повышения собственного предела огнестойкости металлоконструкций в условиях целлюлозного пожара. Превосходные эксплуатационные свойства.

Малая подверженность воздействию открытой промышленной атмосферы посредством снижения свойственной огнезащитным покрытиям деградации при эксплуатации в условиях повышенной влажности.

Возможность эксплуатации без финишного покрытия внутри отапливаемых помещений.

Высокая толщина однослойного покрытия (до 2000 мкм мокрой пленки) сокращает трудозатраты и время выполнения работ.

Низкотемпературное отверждение: до -10 °С расширяет сезонные границы работ.



**ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА:****Двухкомпонентный огнезащитный состав.****ТИП И НАЗНАЧЕНИЕ ПОКРЫТИЯ:**

Огнезащитный состав повышает собственный предел огнестойкости металлоконструкций в условиях стандартного температурного режима в соответствии с ГОСТ 30247.0. Диапазон температур эксплуатации получаемого покрытия от -60 °С до +70 °С.

**ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:**

Цвет:

От белого до бежевого

Сухой остаток (по объему):

98±2 %

Толщина покрытия:

Толщина слоя огнезащитного покрытия зависит от требуемого предела огнестойкости (см. «Таблица толщин и расходов ТРИОФЛЕЙМ™ 8800»). За более подробной информацией обращаться в ОЗ-КОУТИНГС.

При нанесении методом безвоздушного распыления толщина одного слоя мокрой пленки (ТМП) покрытия должна быть не более 2040 мкм, что соответствует толщине сухой пленки (ТСП) 2000 мкм.

Время сушки и интервал  
перекрывтия:

**Время сушки при толщине сухой пленки ТРИОФЛЕЙМ™ 8800 — 2000 мкм:**

Температура окрашиваемой поверхности	5 °С	10 °С	20 °С	30 °С
Высыхание до отлипа	9 ч	6 ч	3 ч	2 ч
Высыхание до нанесения следующего слоя ТРИОФЛЕЙМ™ 8800	14 ч	10 ч	6 ч	4 ч

Время сушки определяется актуальной ТСП. Время сушки, приведенное в данном разделе, носит рекомендательный характер. При оценке фактического времени сушки необходимо также учитывать наличие воздушных потоков и относительную влажность воздуха.

**ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:**

Материал наносится на предварительно подготовленную и загрунтованную поверхность. Окрашиваемая поверхность должна быть сухой, чистой и однородной с температурой минимум на 3 °С выше точки росы. Типовая схема подготовки включает в себя очистку, обезжиривание (при необходимости), обессоливание (при необходимости) и обеспыливание загрунтованной поверхности.

**НАНЕСЕНИЕ:**

Подготовка материала:

Состав двухупаковочный, поставляется комплектами. Перед использованием оба компонента должны быть выдержаны в течение минимум 24 часов при температуре не ниже +15 °С и не выше +30 °С. Перед нанесением основу перемешивают 2–3 минуты, отвердитель добавляют в тару с основой и тщательно перемешивают оба компонента в течение 3–5 минут. Смешивание проводят в соотношении, указанном в паспортах качества на материал.

Жизнеспособность

45 минут — 15 °С; 30 минут — 20 °С

Способ нанесения:

Безвоздушное распыление / ручное нанесение

Разбавитель:

Рекомендации по разбавлению — согласно требованиям технологических регламентов нанесения.

Диаметр сопла  
(рекомендуемый):

.019"-.025"

Рабочее давление  
(рекомендуемое):

220–350 бар

Промывка оборудования:

Растворитель 646 (допускается использование разбавителя ТРИОСОЛВ™ 0003 или ксилола технического).

При остановке распыления более чем на 10 минут необходимо в обязательном порядке промыть оборудование.

Параметры окружающей среды:	Температура воздуха не ниже $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$ . Относительная влажность воздуха не выше 85 %. (В закрытых помещениях обеспечить в соответствующем объеме приточно-вытяжную вентиляцию на период нанесения и сушки)
ХРАНЕНИЕ:	Срок хранения для основы — 24 месяца с даты изготовления, для отвердителя — 12 месяцев с даты изготовления. Рекомендуется хранить в сухом темном месте в герметичной заводской упаковке при температуре от $+5\text{ }^{\circ}\text{C}$ до $+30\text{ }^{\circ}\text{C}$ , избегать прямого воздействия УФ-лучей и других источников тепла
РЕКОМЕНДОВАННЫЕ СИСТЕМЫ:	
Грунтовка:	ТРИОКОР™ МАСТИК 4500 или другие грунтовки, в соответствии с сертификатами соответствия
Эмаль:	ТРИОКОР™ ФИНИШ 5500 или другие финишные эмали, в соответствии с сертификатами соответствия
ТРАНСПОРТИРОВОЧНАЯ УПАКОВКА:	Компонент А (основа) — евроведро 20 л Компонент В (отвердитель) — евроведро 3 л или 3,2 л
ОХРАНА ЗДОРОВЬЯ И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ:	Ознакомьтесь с Паспортом безопасности на материал

## ПОЧЕМУ ВЫБИРАЮТ ТРИОФЛЕЙМ™ 8800?

### Огнезащитный атмосферостойкий состав.

Предназначен для пассивной огнезащиты металлоконструкций различного функционального назначения промышленных объектов и инфраструктуры.

Повышает собственный предел огнестойкости металлоконструкций в условиях стандартного температурного режима в соответствии с ГОСТ 30247.0.

Высокий сухой остаток  $98\pm 2\%$ .

Диапазон температур эксплуатации получаемого покрытия составляет от  $-60\text{ }^{\circ}\text{C}$  до  $+70\text{ }^{\circ}\text{C}$ .

**ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА:**

**Двухкомпонентный огнезащитный эпоксидный состав.**

**ТИП И НАЗНАЧЕНИЕ ПОКРЫТИЯ:**

Огнезащитный состав повышает собственный предел огнестойкости металлоконструкций в условиях стандартного температурного режима в соответствии с ГОСТ 30247.0 и альтернативных температурных режимов, в том числе в условиях углеводородного температурного режима, в соответствии с ГОСТ Р ЕН 1363-2. Диапазон температур эксплуатации получаемого покрытия от -60 °С до +70 °С.

**ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:**

Цвет:

От белого до бежевого

Сухой остаток (по объему):

98±2 %

Толщина покрытия:

Толщина слоя огнезащитного покрытия зависит от требуемого предела огнестойкости и температурного режима (см. «Таблица толщин и расходов ТРИОФЛЕЙМ™ EP 8800»). За более подробной информацией обращаться в ОЗ-КОУТИНГС.

При нанесении методом безвоздушного распыления толщина одного слоя мокрой пленки (ТМП) покрытия должна быть не более 3000 мкм, что соответствует толщине сухой пленки (ТСП) 2940 мкм.

Время сушки и интервал перекрытия:

**Время сушки при толщине сухой пленки ТРИОФЛЕЙМ™ EP 8800 — 2940 мкм:**

Температура окрашиваемой поверхности	5 °С	10 °С	20 °С	30 °С
Высыхание до отлипа	9 ч	6 ч	3 ч	2 ч
Высыхание до нанесения следующего слоя	14 ч	10 ч	5 ч	4 ч

Время сушки определяется актуальной ТСП. Времена сушки, приведенные в данном разделе, носят рекомендательный характер. При оценке фактического времени сушки необходимо также учитывать наличие воздушных потоков и относительную влажность воздуха.

**ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:**

Материал наносится на подготовленную и сухую металлическую поверхность с температурой минимум на 3 °С выше точки росы. Процесс подготовки включает следующие операции: устранение дефектов поверхности до Р2 по ИСО 8501-3; обезжиривание поверхности (при необходимости); очистка поверхности до степени Sa 2½ по ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014 с рекомендуемым профилем шероховатости 50-75 мкм и обессоливание поверхности (при необходимости); обеспыливание поверхности до степени 2 с размером частиц не более 2 класса по ИСО 8502-3.

**НАНЕСЕНИЕ:**

Подготовка материала:

Краска двухкомпонентная, поставляется комплектами. Перед использованием оба компонента должны быть выдержаны в течение минимум 24 часов при температуре не ниже +15 °С и не выше +30 °С. Перед нанесением основу перемешивают 2-3 минуты, отвердитель добавляют в тару с основой и тщательно перемешивают оба компонента в течение 3-5 минут. Смешивание проводят в соотношении, указанном в паспортах качества на материал.

Жизнеспособность

45 минут — 15 °С; 30 минут — 20 °С

Способ нанесения:

Безвоздушное распыление / Ручное нанесение

Разбавитель:

За более подробной информацией обращаться в ОЗ-КОУТИНГС

Диаметр сопла (рекомендуемый):

.019"-.025"

Рабочее давление (рекомендуемое):

220-350 бар

Промывка оборудования:

Растворитель 646 (допускается использование разбавителя ТРИОСОЛВ™ 0003 или ксилола технического).

При остановке распыления более чем на 10 минут необходимо в обязательном порядке промыть оборудование.

<b>Параметры окружающей среды:</b> <b>ХРАНЕНИЕ:</b>	Температура воздуха не ниже $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$ . Относительная влажность воздуха не выше 85 %; (В закрытых помещениях обеспечить в соответствующем объеме приточно-вытяжную вентиляцию на период нанесения и сушки) Срок хранения для основы — 24 месяца с даты изготовления, для отвердителя — 12 месяцев с даты изготовления. Рекомендуется хранить в сухом темном месте в герметичной заводской упаковке при температуре от $+5\text{ }^{\circ}\text{C}$ до $+30\text{ }^{\circ}\text{C}$ , избегать прямого воздействия УФ-лучей и других источников тепла
<b>РЕКОМЕНДОВАННЫЕ СИСТЕМЫ:</b>	
<b>Грунтовка:</b>	ТРИОКОР™ МАСТИК 4500, ТРИОКОР™ МАСТИК 4500 (МИО) или другие грунтовки, в соответствии с сертификатами пожарной безопасности
<b>Теплоизолирующий материал:</b>	ТРИОТЕРМ™ 3500
<b>Эмаль:</b>	ТРИОКОР™ ФИНИШ 5500 или другие финишные эмали, в соответствии с сертификатами пожарной безопасности
<b>ТРАНСПОРТИРОВОЧНАЯ УПАКОВКА:</b>	Компонент А (основа) — евроведро 20 л Компонент В (отвердитель) — евроведро 3 л или 3,2 л
<b>ОХРАНА ЗДОРОВЬЯ И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ:</b>	Ознакомьтесь с Паспортом безопасности на материал

## ПОЧЕМУ ВЫБИРАЮТ ТРИОФЛЕЙМ™ EP 8800?

### Огнезащитный эпоксидный состав.

Предназначен для пассивной огнезащиты металлоконструкций различного функционального назначения промышленных объектов и объектов инфраструктуры в условиях стандартного и альтернативных температурных режимов, в том числе углеводородного.

Обеспечивает огнезащиту металлоконструкций, эксплуатируемых в суровых условиях (воздействие низких температур, агрессивных сред, повышенной влажности и т.д.).

Низкое содержание ЛОС:  $98\pm 2\%$  сухой остаток.

Высокая толщина сухой пленки за один проход — 2940 мкм.

## ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА:

**Однокомпонентный водный акриловый теплоизолирующий материал.**

## ТИП И НАЗНАЧЕНИЕ ПОКРЫТИЯ:

Атмосферостойкое, тепло-энергосберегающее покрытие с повышенной паропроницаемостью, применяющееся для теплоизоляции фасадов жилых и нежилых зданий и сооружений. Покрытие после высыхания не требует дополнительной защиты от механических воздействий и агрессивных факторов окружающей среды. Предназначено для нанесения на поверхности из бетона, металла и кирпича. Возможно применение в составе комбинированных систем конструктивной огнезащиты.

Применяется:

- снаружи и внутри стеновых конструкций — для снижения тепловых потерь, а также конденсата, обледенения. Обладает свойствами высококачественной фасадной краски, пригодной для колеровки;
- снаружи или внутри кровли для снижения тепловых потерь в зимний период и уменьшения затрат на кондиционирование летом;
- обработка швов панельных домов — совмещение процессов гидро-, шумоизоляции стен и теплоизоляции;
- покрытие оконных откосов для снижения теплотерь;
- утепление подвальных помещений, в том числе с внутренней стороны подвальных стен.

Покрытие может эксплуатироваться в температурном диапазоне от  $-40\text{ }^{\circ}\text{C}$  до  $+170\text{ }^{\circ}\text{C}$ .

## ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Цвет:

Белый. Есть возможность колеровки в светлые тона

Массовая доля нелетучих веществ:

$(58\pm 5)\%$

Плотность,  $\text{г/см}^3$

0,60–0,80

Толщина покрытия:

Толщина слоя материала зависит от требований к теплоизоляции. Рекомендованная толщина результирующего покрытия — от 1 до 2,5 мм. Рекомендуемые толщины мокрой пленки (ТМП) за один проход зависят от метода нанесения:

- шпателем — 1 мм без разбавления;
- кистью с мягким ворсом — по 0,5–1 мм без разбавления;
- валиком — по 0,3–0,6 мм, с разбавлением водой от 25 до 35 % масс.;
- безвоздушным распылением — не более 0,4–0,6 мм, с разбавлением водой от 5 до 10 % масс.

## Таблица толщин мокрой и сухой пленки одного слоя покрытия:

Толщина пленки	ТМП, мкм	ТСП, мкм
Минимальная	300	215
Максимальная	1000	875

Практический расход,  $\text{л/м}^2$   
(при ТСП=1 мм)

1,39

Время сушки и интервал  
перекрытия:

## Время сушки при толщине сухой пленки ТРИОТЕРМ 3000 — (300–1000) мкм:

Температура окрашиваемой поверхности	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Высыхание до перекрытия	24 ч	18 ч	12 ч	10 ч

Время сушки, приведенное в данном разделе, носит рекомендательный характер. При оценке фактического времени сушки необходимо также учитывать наличие воздушных потоков и относительную влажность воздуха. Рекомендуемая относительная влажность воздуха при нанесении — не более 65 %.

<b>ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:</b>	Материал наносится на предварительно подготовленную и загрунтованную поверхность. Окрашиваемая поверхность должна быть сухой, чистой и однородной с температурой минимум на 3 °С выше точки росы. Типовая схема подготовки поверхности включает в себя очистку, обезжиривание (при необходимости) и обеспыливание загрунтованной поверхности
<b>НАНЕСЕНИЕ:</b>	
Подготовка материала:	Материал однокомпонентный, водный. Перед нанесением материал перемешать до однородной консистенции по всему объему: с использованием механических средств перемешивания, при низких скоростях — от 150 до 300 об./мин. в течение (3-5) минут.
Способ нанесения:	Шпатель, кисть, валик, безвоздушное распыление
Разбавитель:	Растворителем является вода. Объем разбавления зависит от метода нанесения: <ul style="list-style-type: none"> <li>• шпателем — без разбавления</li> <li>• кистью с мягким ворсом — без разбавления</li> <li>• валиком — с разбавлением от 25 до 35 % масс</li> <li>• безвоздушным распылением — без разбавления или с разбавлением от 5 до 10 % масс</li> </ul>
Диаметр сопла (рекомендуемый):	Для БВР — .019"-.027"
Рабочее давление (рекомендуемое):	Наносить без фильтров
Промывка оборудования:	Не менее 100 бар
Параметры окружающей среды:	Вода
	Наносится послойно при температуре окружающей среды от +10 °С до +45 °С. Относительная влажность воздуха не выше 65 %
<b>РЕКОМЕНДОВАННЫЕ СИСТЕМЫ:</b>	
Грунтовка:	Для бетонных и кирпичных поверхностей — грунтовка ТРИОПРО™ ПРАЙМЕР 1000, для металла — ТРИОКОР™ ПРАЙМЕР 1100; ТРИОКОР™ МАСТИК 4500 или иные, согласованные с ОЗ-КОУТИНГС
Финишное покрытие:	Не предполагается. После высыхания не требует дополнительной защиты от механических воздействий и агрессивных факторов окружающей среды. Обладает стойкостью к воздействию ультрафиолетового излучения, а также свойствами высококачественной фасадной краски
<b>ХРАНЕНИЕ:</b>	Срок хранения 24 месяца с даты изготовления. Рекомендуется хранить в сухом темном месте в герметичной заводской упаковке при температуре от +5 °С до +45 °С, избегать прямого воздействия УФ-лучей и других источников тепла
<b>ТРАНСПОРТИРОВОЧНАЯ УПАКОВКА:</b>	Евроведра. Масса нетто – 6,0 кг
<b>ОХРАНА ЗДОРОВЬЯ И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ:</b>	Ознакомьтесь с Паспортом безопасности на материал

## ПОЧЕМУ ВЫБИРАЮТ ТРИОТЕРМ™ 3000?

### Акриловый теплоизолирующий материал.

Удобный в применении материал.

Универсальность покрытия по поверхностям нанесения: металл, бетон, кирпич.

Широкий функциональный спектр применения.

Широкий температурный диапазон эксплуатации покрытия.

## ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА:

**Двухкомпонентный эпоксидный теплоизолирующий материал.**

## ТИП И НАЗНАЧЕНИЕ ПОКРЫТИЯ:

Материал предназначен для теплоизоляции трубопроводов, технологических узлов и оборудования для предотвращения утечек тепла и/или защиты персонала, а также для защиты стальных и бетонных конструкций и элементов технологических схем от криогенного пролива. Может использоваться в качестве самостоятельного теплоизоляционного со звукоизолирующими свойствами покрытия, в составе систем антикоррозионных покрытий и комбинированных систем конструктивной огнезащиты, эксплуатируемых при температурах от  $-60\text{ }^{\circ}\text{C}$  до  $+150\text{ }^{\circ}\text{C}$ .

## ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Цвет: От белого до светло-бежевого

Сухой остаток (по объему): 100%

Коэффициент теплопроводности: 0,04 Вт/м·К.

Толщина покрытия: Толщина слоя материала зависит от требований к теплоизоляции. За более подробной информацией обращаться в ОЗ-КОУТИНГС.

При нанесении методом безвоздушного распыления максимальная толщина мокрой пленки (ТМП) за один проход может достигать 2000 мкм, что соответствует толщине сухой пленки (ТСП) 2000 мкм. Рекомендуемая толщина мокрой пленки (ТМП) за один проход — 1500 мкм, что соответствует толщине сухой пленки (ТСП) 1500 мкм.

Время сушки и интервал  
перекрытия:

**Время сушки при толщине сухой пленки ТРИОТЕРМ™ 3500 — 1500 мкм:**

Температура окрашиваемой поверхности	5 °C	10 °C	20 °C	30 °C
Высыхание до перекрытия	12 ч	8 ч	6 ч	4 ч

Время сушки, приведенное в данном разделе, носит рекомендательный характер.

При оценке фактического времени сушки необходимо также учитывать наличие воздушных потоков и относительную влажность воздуха.

## ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:

Материал наносится на предварительно подготовленную и загрунтованную поверхность. Окрашиваемая поверхность должна быть сухой, чистой и однородной с температурой минимум на 3 °C выше точки росы. Типовая схема подготовки поверхности включает в себя очистку, обезжиривание (при необходимости), обессоливание (при необходимости) и обеспыливание загрунтованной поверхности.

## НАНЕСЕНИЕ:

## Подготовка материала:

Материал двухкомпонентный, поставляется комплектами с соотношением, соответствующим пропорции смешения. Перед использованием компоненты должны быть выдержаны в течение минимум 24 часов при температуре не ниже  $+15\text{ }^{\circ}\text{C}$  и не выше  $+25\text{ }^{\circ}\text{C}$ . Перед нанесением отвердитель добавляют в основу и тщательно перемешивают до однородной консистенции в течение не более 3 минут. Нанесение следует начинать сразу после смешения компонентов.

## Способ нанесения:

Безвоздушное распыление / формовка или отливка

## Разбавитель:

Разбавление не рекомендуется

Диаметр сопла  
(рекомендуемый):

.019"-.025"

Рабочее давление  
(рекомендуемое):

(220–350) бар

## Промывка оборудования:

ТРИОСОЛВ™ 0003 или ксилол технический (допускается использование растворителя 646). При остановке распыления более чем на 10 минут необходимо в обязательном порядке промыть оборудование.

Параметры окружающей среды:	Температура воздуха не ниже $-10^{\circ}\text{C}$ Относительная влажность воздуха не выше 85 % (В закрытых помещениях обеспечить в соответствующем объеме приточно-вытяжную вентиляцию на период нанесения и сушки)
РЕКОМЕНДОВАННЫЕ СИСТЕМЫ:	
Грунтовка:	ТРИОКОР™ МАСТИК 4500, ТРИОКОР™ МАСТИК 4500 (МИО) или другие грунтовки
Огнезащитный материал:	ТРИОФЛЕЙМ™ EP 8800, ТРИОФЛЕЙМ™ 8800
Эмаль:	ТРИОКОР™ ФИНИШ 5500 или другие эмали, в соответствии с сертификатами пожарной безопасности
ХРАНЕНИЕ:	Срок хранения 24 месяца с даты изготовления. Рекомендуется хранить в сухом темном месте в герметичной заводской упаковке при температуре от $+5^{\circ}\text{C}$ до $+45^{\circ}\text{C}$ , избегать прямого воздействия УФ-лучей и других источников тепла
ТРАНСПОРТИРОВОЧНАЯ УПАКОВКА:	Компонент А (основа) — евроведро 20 л Компонент В (отвердитель) — евроведро 10 л
ОХРАНА ЗДОРОВЬЯ И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ:	Ознакомьтесь с Паспортом безопасности на материал

## ПОЧЕМУ ВЫБИРАЮТ ТРИОТЕРМ™ 3500?

### Эпоксидный теплоизолирующий материал.

Высококачественная эпоксидная теплоизоляция: защита от криогенных (до  $-196^{\circ}\text{C}$ ) температур и в составе конструктивной огнезащиты — при углеводородных и реактивных режимах пожара.



## ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА:

**Однокомпонентный акриловый теплоизолирующий материал.**

## ТИП И НАЗНАЧЕНИЕ ПОКРЫТИЯ:

Материал предназначен для теплоизоляции трубопроводов, технологических узлов и оборудования для предотвращения утечек тепла и/или защиты персонала, а также для защиты стальных и бетонных конструкций и элементов технологических схем от криогенного пролива. Может использоваться в качестве самостоятельного теплоизоляционного со звукоизолирующими свойствами покрытия, в составе систем антикоррозионных покрытий и комбинированных систем конструктивной огнезащиты, эксплуатируемых при температурах от  $-40\text{ }^{\circ}\text{C}$  до  $+70\text{ }^{\circ}\text{C}$ .

## ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Цвет: Белый

Объемная доля нелетучих веществ:  $75\pm 5\%$

Коэффициент теплопроводности:  $0,08\text{ Вт/м}\cdot\text{К}$

Толщина покрытия: Толщина слоя материала зависит от требований к теплоизоляции. За более подробной информацией обращаться в ОЗ-КОУТИНГС.  
При нанесении методом безвоздушного распыления максимальная толщина мокрой пленки (ТМП) за один проход составляет 2000 мкм, что соответствует толщине сухой пленки (ТСП) 1500 мкм.

Время сушки и интервал перекрытия:

**Время сушки при толщине сухой пленки ТРИОТЕРМ™ 3700 — 1500 мкм:**

Температура окрашиваемой поверхности	$0\text{ }^{\circ}\text{C}$	$10\text{ }^{\circ}\text{C}$	$20\text{ }^{\circ}\text{C}$	$30\text{ }^{\circ}\text{C}$
Высыхание до перекрытия	12 ч	8 ч	6 ч	4 ч

## ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:

Материал наносится на предварительно подготовленную и загрунтованную поверхность. Окрашиваемая поверхность должна быть сухой, чистой и однородной с температурой минимум на  $3\text{ }^{\circ}\text{C}$  выше точки росы. Типовая схема подготовки поверхности включает в себя очистку, обезжиривание (при необходимости), обессоливание (при необходимости) и обеспыливание загрунтованной поверхности.

## НАНЕСЕНИЕ:

Подготовка материала:

Материал однокомпонентный, поставляется в евроведрах. Перед использованием материал должен быть выдержан в течение минимум 24 часов при температуре не ниже  $+15\text{ }^{\circ}\text{C}$  и не выше  $+25\text{ }^{\circ}\text{C}$ . Перед нанесением материал перемешивать до однородной консистенции. Нанесение следует начинать сразу после перемешивания.

Способ нанесения: Безвоздушное распыление / ручное нанесение

Разбавитель: Разбавление не рекомендуется

Диаметр сопла (рекомендуемый):  $.019\text{''}-.025\text{''}$

Рабочее давление (рекомендуемое):  $(200-215)\text{ бар}$

Промывка оборудования: ТРИОСОЛВ™ 0003 (допускается использование других растворителей по согласованию с ОЗ-КОУТИНГС).

Параметры окружающей среды: Температура воздуха не ниже  $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$ . Относительная влажность воздуха не выше 85%. (В закрытых помещениях обеспечить в соответствующем объеме приточно-вытяжную вентиляцию на период нанесения и сушки)

## РЕКОМЕНДОВАННЫЕ СИСТЕМЫ:

Грунтовка: ТРИОКОР™ ПРАЙМЕР 1100; ТРИОКОР™ МАСТИК 4500 или другие грунтовки в соответствии с сертификатами пожарной безопасности.

Эмаль: ТРИОКОР™ ФИНИШ 5500 или другие эмали в соответствии с сертификатами пожарной безопасности.

ХРАНЕНИЕ:	Срок хранения 24 месяца с даты изготовления. Рекомендуется хранить в сухом темном месте в герметичной заводской упаковке при температуре от $-30\text{ }^{\circ}\text{C}$ до $+30\text{ }^{\circ}\text{C}$ , избегать прямого воздействия атмосферных осадков, УФ-лучей и других источников тепла
ТРАНСПОРТИРОВОЧНАЯ УПАКОВКА:	Масса нетто — 20 кг
ОХРАНА ЗДОРОВЬЯ И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ:	Ознакомьтесь с Паспортом безопасности на материал

## ПОЧЕМУ ВЫБИРАЮТ ТРИОТЕРМ™ 3700?

### **Акриловый теплоизолирующий материал.**

Эффективный однокомпонентный теплоизолирующий материал.

Простота нанесения.

Широкий диапазон поверхностей применения — бетон, металл.

ТО актуально на момент печати СТО — сентябрь 2023 г.

Данное техническое описание заменяет все ранее выпущенные. В случае любых несоответствий настоящего документа с Техническим описанием, размещенным на сайте o3.com, последнее будет иметь приоритет

**ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА:**

**Однокомпонентный акриловый теплоизолирующий материал.**

**ТИП И НАЗНАЧЕНИЕ ПОКРЫТИЯ:**

Материал предназначен для использования в составе комбинированных конструктивных огнезащитных систем покрытий, эксплуатируемых при температурах от -40 °С до +80 °С.

**ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:**

Цвет:

Белый, светло-серый

Объемная доля нелетучих веществ:

(70±5) %

Толщина покрытия:

Толщина слоя материала зависит от требований к теплоизоляции. За более подробной информацией обращаться в ОЗ-КОУТИНГС. При нанесении методом безвоздушного распыления рекомендуемая толщина мокрой пленки (ТМП) за один проход 2000 мкм, что соответствует толщине сухой пленки (ТСП) 1320 мкм.

**Таблица толщин мокрой и сухой пленки:**

Толщина пленки	ТМП, мкм	ТСП, мкм
Минимальная	800	528
Максимальная	3000	1980

Время сушки и интервал перекрытия:

**Время сушки при толщине сухой пленки ТРИОТЕРМ™ 3800 — 1320 мкм:**

Температура окрашиваемой поверхности	5 °С	10 °С	20 °С	30 °С
Высыхание до перекрытия	48 ч	32 ч	24 ч	16 ч
Высыхание до перекрытия	12 ч	8 ч	6 ч	4 ч

Время сушки, приведенное в данном разделе, носит рекомендательный характер. При оценке фактического времени сушки необходимо также учитывать наличие воздушных потоков и относительную влажность воздуха.

**ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:**

Материал наносится на предварительно подготовленную и загрунтованную поверхность. Окрашиваемая поверхность должна быть сухой, чистой и однородной с температурой минимум на 3 °С выше точки росы. Типовая схема подготовки поверхности включает в себя очистку, обезжиривание (при необходимости), обессоливание (при необходимости) и обеспыливание загрунтованной поверхности.

**НАНЕСЕНИЕ:**

Подготовка материала:

Материал однокомпонентный. Перед использованием должен быть выдержан в течение минимум 24 часов при температуре не ниже +15 °С и не выше +25 °С. Перед нанесением материал перемешать до однородной консистенции по всему объему: с использованием механических средств перемешивания, при низких скоростях — от 150 до 300 об./мин., в течение (3-5) минут. Нанесение следует начинать сразу после перемешивания.

Способ нанесения:

Безвоздушное распыление / ручное нанесение

Разбавитель:

Разбавление не рекомендуется.

Диаметр сопла (рекомендуемый):

.019"-.025"

Рабочее давление (рекомендуемое):

(220-250) бар

Промывка оборудования:

ТРИОСОЛВ™ 0003 (допускается использование других растворителей по согласованию с ОЗ-КОУТИНГС)

Параметры окружающей среды:

Температура воздуха не ниже -10 °С, не выше +35 °С. Относительная влажность воздуха не выше 85 %. (В закрытых помещениях обеспечить в соответствующем объеме приточно-вытяжную вентиляцию на период нанесения и сушки)

## РЕКОМЕНДОВАННЫЕ СИСТЕМЫ:

Грунтовка:	ТРИОКОР™ ПРАЙМЕР 1100; ТРИОКОР™ МАСТИК 4500 или другие грунтовки в соответствии с сертификатами пожарной безопасности
Огнезащитное покрытие:	ТРИОФЛЕЙМ™ АК 7700
Финишное покрытие:	ТРИОКОР™ ФИНИШ 5500 или другие эмали в соответствии с сертификатами пожарной безопасности
ХРАНЕНИЕ:	Срок хранения 12 месяцев с даты изготовления. Рекомендуется хранить в сухом темном месте в герметичной заводской упаковке при температуре от -5 °С до +40 °С, избегать прямого воздействия УФ-лучей и других источников тепла
ТРАНСПОРТИРОВОЧНАЯ УПАКОВКА:	Евроведро. Масса нетто — 13,7 кг
ОХРАНА ЗДОРОВЬЯ И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ:	Ознакомьтесь с Паспортом безопасности на материал

## ПОЧЕМУ ВЫБИРАЮТ ТРИОТЕРМ™ 3800?

### Акриловый теплоизолирующий материал.

Эффективный однокомпонентный теплоизолирующий материал.

Простота нанесения.

О Компании .....	3
1. Как правильно выбрать систему покрытий .....	4
2. Подготовка поверхности .....	6
2.1 Степени подготовки поверхности .....	6
2.2 Типы поверхностей .....	7
3. Лакокрасочные покрытия ОЗ .....	9
4. Полезные определения и формулы .....	9
5. Системы покрытий ОЗ:	
— для категорий коррозионной активности С1/С2 .....	11
— для категории коррозионной активности С3 .....	12
— для категории коррозионной активности С4 .....	13
— для категории коррозионной активности С5 .....	14
— для погружаемых конструкций, для внутренних поверхностей резервуаров/цистерн .....	15
— для систем с повышенной теплостойкостью .....	16
— для защиты бетонных и железобетонных конструкций.....	17
6. Контроль сформированного лакокрасочного покрытия .....	18
ТРИОКОР™ ЦИНК 1700 .....	20
ТРИОКОР™ МАСТИК 4500 .....	22
ТРИОКОР™ МАСТИК 4500 (МИО) .....	24
ТРИОКОР™ ФИНИШ 5100 .....	26
ТРИОКОР™ ФИНИШ 5500 .....	28
ТРИОКОР™ ПРАЙМЕР 1100 .....	30
ТРИОКОР™ ПРАЙМЕР 2100 .....	32
ТРИОКОР™ АБРАЗИВ 4400 .....	34
ТРИОКОР™ БЕТОН 4700 .....	36
ТРИОКОР™ НС 4511 .....	38
ТРИОКОР™ РВС 9510 .....	40
ТРИОТЕМП™ 400.....	42
ТРИОТЕМП™ 600 .....	44
ТРИОФЛЕЙМ™ АК 7000 .....	46
ТРИОФЛЕЙМ™ АК 7700 .....	48
ТРИОФЛЕЙМ™ АК 8800.....	50
ТРИОФЛЕЙМ™ ЕР 8800 .....	52
ТРИОТЕРМ™3000.....	54
ТРИОТЕРМ™3500.....	56
ТРИОТЕРМ™3700.....	58
ТРИОТЕРМ™3800.....	60



Компания ООО «О3-КОУТИНГС»  
121205, Москва,  
Инновационный центр Сколково,  
ул. Нобеля, д. 1  
8-800-500-56-35  
hello@o3.com  
o3.com