



## ТРИОКОР МАСТИК 4500 (МИО) Модифицированная эпоксидная грунтовка

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

**НАЗНАЧЕНИЕ ПОКРЫТИЯ:** Для защиты металлоконструкций в различных средах воздействия от С1 до С5 (ИСО 12944), промышленных объектов, объектов нефтегазового сектора и инфраструктуры, эксплуатирующихся в средах атмосферно-коррозионной категории до С5-I, С5-M (ИСО 12944-2).  
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°C	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C
Высыхание до отлипа	9 ч	5 ч	2 ½ ч	1 ½ ч	1 ¼ ч	1 ч	55 мин	¾ ч
Высыхание до нанесения следующего слоя:								
ТРИОКОР МАСТИК 4500 (МИО)	32 ч	16 ч	8 ч	5 ч	4 ч	3 ч	2 ½ ч	2 ч
ТРИОКОР ФИНИШ 5500	32 ч	16 ч	8 ч	5 ч	4 ч	3 ч	2 ½ 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.

# Техническое описание



## ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:

Материал наносится на подготовленную и сухую металлическую поверхность с температурой минимум на 3°C выше точки росы. 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 2<sup>1/2</sup> по ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014 с рекомендуемым профилем шероховатости 50-75 мкм, при ремонте допускается локальная очистка 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 проводят в соотношении, указанном в паспортах качества на материал.

### Жизнеспособность:

2 ½ ч – 15 °C

1 ½ ч – 20 °C

1 ч – 35 °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 компанию «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 минус 10°C;  
Относительная влажность воздуха не выше 90%;  
(В закрытых помещениях обеспечить в соответствующем объеме приточно-вытяжную вентиляцию на период нанесения и сушки).

## РЕКОМЕНДОВАННЫЕ СИСТЕМЫ:

### Предыдущий слой:

ТРИОКОР ЦИНК 1700. За более подробной информацией обращайтесь в компанию «ОЗ-Коутингс».

### Последующий слой:

ТРИОКОР ФИНИШ 5500. За более подробной информацией обращайтесь в компанию «ОЗ-Коутингс».

## ХРАНЕНИЕ:

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

# Техническое описание



**ПРИМЕЧАНИЕ:** Небольшие отклонения численных значений физических величин допустимы.

**ТРАНСПОРТИРОВОЧНАЯ  
УПАКОВКА:** Комплект «основа – отвердитель» - 20 л.

**ОХРАНА ЗДОРОВЬЯ И  
ТЕХНИКА  
БЕЗОПАСНОСТИ:** Ознакомьтесь с Паспортом безопасности на материал.