



Паста огнезащитная вспучивающаяся водоэмульсионная ВПМ-2 серая

ТУ 6-10-1626-85 изм. №1,2,3

Смесь термостойких, газообразующих и волокнистых наполнителей в водном растворе полимерных связующих. Поставляется в виде двух компонентов: основного компонента (густотертая смесь газообразующих, термостойких и волокнистых наполнителей в водном связующем) и гранулируемого аммофоса, смешиваемых перед нанесением.

Область применения

Для огнезащиты стальных конструкций зданий и сооружений взамен обетонирования и оштукатуривания по сетке рабица. Применяется внутри закрытых помещений зданий и сооружений жилищного, промышленного и гражданского строительства с относительной влажностью не более 80% при отсутствии выделений агрессивных паров и газов и температуре не более +35 °С. Не допускается применение на объектах защиты, расположенных в местах, исключающих возможность замены или восстановления (реставрации) покрытия.

Повышает предел огнестойкости металлических конструкций до R45. Гарантийный срок эксплуатации покрытия пастой ВПМ-2 – 10 лет.

Технические характеристики

| | |
|---|------|
| Массовая доля нелетучих веществ, % | 60±5 |
| Время высыхания покрытия (при толщине 4 мм) до степени 3 при температуре 60 °С, час., не более | 72 |
| Расход густотертой пасты заводского изготовления при толщине сухого покрытия 4 мм составляет, кг/м², не менее | 6 |
| Толщина сухого слоя, мм, не менее | 4 |

| | |
|---------------------------|---|
| Разбавитель | Вода |
| Цвет | Серый, оттенок не нормируется. |
| Упаковка | Комплект: 3 барабана V=50 л (3 x 47 кг =141 кг) + 1 мешок аммофоса 50 кг. |
| Гарантийный срок хранения | 6 месяцев в заводской упаковке. |
| Условия хранения | Паста ВПМ-2 должна храниться и транспортироваться при температуре от -5 °С до +30 °С. В течение одного месяца допускается транспортирование и хранение пасты при температурах от -40 °С до +40 °С. Аммофос должен транспортироваться и храниться в соответствии с ГОСТ 1891885, ТУ 2186-670-00209438-01. |
| Меры безопасности | Паста ВПМ-2 пожаровзрывобезопасна, относится к 4 классу опасности (малотоксичные вещества). |

ВПМ-2

**Инструкция по применению**

- Подготовка поверхности** Поверхность для нанесения ВПМ-2 не должна иметь раковин, трещин, напылов металла и острых выступов с радиусом закругления не менее 0,5 см. Поверхность конструкций перед нанесением пасты ВПМ-2 очищают от грязи, ржавчины, окалины, старой краски, обезжиривают растворителем (ксилолом, ортоксолом, сольвентом или уайт-спиритом) и наносят грунтовку ГФ-0163, ГФ-021 или ФЛ-03К.
- Подготовка состава** Приготовление рабочего состава пасты ВПМ-2 должно осуществляться на месте производства работ непосредственно перед нанесением на конструкции. Для нанесения на поверхность металлоконструкций густотертая паста заводского изготовления должна быть доведена до необходимой консистенции путем разбавления водой. Консистенция рабочего состава зависит от массового соотношения пасты ВПМ-2 и воды и определяется способом нанесения ВПМ-2 (вручную или механизированным способом). При механизированном способе нанесения на поверхность пасты ВПМ-2 массовое соотношение паста ВПМ-2: вода составляет 10:(2,0-3,0), при ручном нанесении - 10:(1,5-2,0). Для приготовления рабочего состава основной компонент пасты смешивают с аммофосом в массовом соотношении: 7,4 части основного компонента и 2,6 части аммофоса, затем дважды пропускают через краскотерку. Температура рабочего состава при его приготовлении не должна превышать +35 °С. Контроль температуры ведут техническим термометром. Приготовленный рабочий состав пасты ВПМ-2 должен храниться не более суток в закрытой емкости.
- Условия при нанесении** Нанесение и сушка ВПМ-2 должны производиться при температуре окружающего воздуха не ниже +10 °С и не выше +35 °С и влажности не выше 80%.
- Нанесение** Не допускается нанесение огнезащитного состава на неподготовленные (или подготовленные с нарушениями требований настоящей инструкции) поверхности объектов защиты. Нанесение приготовленного рабочего состава ВПМ-2 осуществляется механизированным способом или вручную с помощью шпателя. Для механизированного нанесения используются установки для нанесения высоковязких материалов.

Режим работы при механизированном нанесении

| | |
|---|---------|
| Давление в красконагнетательном бачке, МПа (кгс/см²) | 0,4 (4) |
| Рабочее давление компрессора, МПа (кгс/см²) | 0,6 (6) |
| Давление распыления, МПа (кгс/см²) | 0,5 (5) |
| Ширина факела, см | 15-18 |
| Расстояние от сопла пистолета-распылителя до защищаемой поверхности, мм (в труднодоступных местах указанное расстояние может быть сокращено до 200 мм) | 600-700 |

Давление в красконагнетательном бачке и рабочее давление распыления контролируют манометром. Напыление пасты ВПМ-2 производят в 3 слоя: 1-й – грунтовочный толщиной 0,6–0,8 мм, 2-й и 3-й слои толщиной 1,8-1,9 мм каждый. Перед нанесением каждого последующего слоя предыдущий должен быть подсушен в течение 24 ч при температуре +(18-20) °С.

Нанесение ВПМ-2 шпателем производится в два слоя толщиной от 2,2 мм до 3,2 мм каждый. Перед нанесением второго слоя первый подсушивается в течение 24ч при температуре +(18-20) °С.

Толщина сырого слоя покрытия должна быть не менее 6 мм.

Сушка покрытия

Продолжительность сушки последнего слоя покрытия – не менее 24 ч., окончательное высыхание и формирование покрытия наступает через 5-6 суток после нанесения последнего слоя.