

ООО «МОНОЛИТФОРТ»
Тел./факс: +38 (044) 364-72-29
e-mail: monolit.fort@gmail.com
web: www.monolit-fort.com.ua

АС-182 Эмаль акриловая
/для окраски металлических поверхностей/
ГОСТ 19024-79

Состав продукта	Представляет собой суспензию пигментов и наполнителей в алкидно-акриловом лаке с добавлением сиккатива органических растворителей и других добавок	
Назначение	Предназначены для окраски тракторов, сельхозмашин, оборудования и других металлических изделий, эксплуатируемых в различных климатических условиях.	
Физико-механические характеристики	Цвет эмали	Должна находиться в пределах допускаемых отклонений, установленных контрольными образцами цвета
	Внешний вид пленки	После высыхания пленка должна быть гладкой, однородной, глянцевой, без морщин, потеков и посторонних включений.
	Условная вязкость по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20±0,5)°С, с	80 - 120
	Массовая доля нелетучих веществ, %	От 48 до 64 в зависимости от цвета
	Степень перетира, мкм, не более	15
	Блеск пленки по фотоэлектрическому блескомеру, %, не менее	60
	Время высыхания пленки до степени 3 при температуре 85-90°С, час, не более	1,5
	Эластичность пленки при изгибе, мм, не более	1
	Прочность пленки при ударе, см, не менее	50
	Твердость пленки по маятниковому прибору типа М-3, условные единицы, не менее	0,5
	Адгезия пленки, баллы, не более	1
	Стойкость пленки при	

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

температуре (20±2)°С к 48

статическому воздействию, 48

час, не менее 12

воды

индустриального масла

нефраса или дизельного

топлива

Укрывистость высушенной

От 50 до 60

пленки, г/м², не более

В зависимости от цвета

Подготовка поверхности перед нанесением

Изделия, поступающие на окраску, не должны иметь заусенцев, острых кромок (радиусом закругления менее 0,3 мм), выступающих сварных швов, сварочных брызг, прожогов, трещин. Для очистки поверхности от ржавчины, окалины, старых покрытий рекомендуются механические способы (струйная абразивная обработка с применением дробеметных, дробеструйных и пескоструйных аппаратов).

В отдельных случаях рекомендуется продувка поверхности сжатым воздухом, во избежание малейших следов соринки на поверхности.

Перед нанесением эмали поверхность должна быть сухой, чистой без окалины и ржавчины, очищенной от всех загрязнений, консистентных смазок, масел и других загрязнений. Это осуществляется в установке для предварительной обработки, состоящей из нескольких зон. После соответствующей очистки следует чаще всего, в зависимости от материала, травление, обезжиривание, фосфатирование или хромирование.

Ранее

окрашенная

поверхность:

Очистить поверхность от грязи, пыли, посторонних включений и высолов. Удалить все отслаивающиеся, слабодержащиеся слои старого покрытия. Проверить состояние швов и стыков, далее обрабатывать так же, как новые поверхности

Условия нанесения

Перед применением эмаль тщательно перемешать, разбавить, до рабочей вязкости. Растворитель вводится до 10% от массы применяемой эмали при методе нанесения пневматическим или безвоздушным распылением. Наносится материал при температуре +18...+22 °С, можно применять кисть и валик.

Растворитель: ксилол.

Сушка покрытия — конвективным методом при 120±2°С — 30 мин.

Расход — 60-180 г/м², в зависимости от метода нанесения. Рекомендуется наносить два слоя.

Толщина покрытия 80 мкм.

Меры безопасности при нанесении ЛКМ

При проведении окрасочных работ следует руководствоваться требованиями ГОСТ 12.3.035-84 Группа Т58 ОКП 0017.

Концентрация рабочих паров и взвесей в воздухе рабочей зоны не должна превышать значений по ГОСТ 12.1.004-91.

Содержание рабочих паров в воздухе рабочей зоны и параметры микроклимата не должны превышать норм, установленных ГОСТ 12.1.005-88.

Данный лакокрасочный материал в жидком состоянии принадлежит к материалам 3 класса опасности.

Защита органов дыхания.

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

При проведении окрасочных работ в закрытых помещениях требуется обеспечить приточно-вытяжную вентиляцию установленной производительности, но не менее 3 объемов в час. Электрооборудование, находящееся в данном помещении должно соответствовать действующим нормам по искро-, взрывобезопасности или быть отключенным. Исключить источники открытого огня.

Для защиты органов дыхания применяются респираторы установленного образца с угольными фильтрующими элементами.

Для защиты кожного покрова применять спецодежду, препятствующую проникновению аэрозолей, растворителей к поверхности кожи. При попадании лакокрасочных материалов на кожу – смыть теплой водой с мылом.

Для защиты органов зрения применять специальные очки с уплотнением, для предотвращения попадания лакокрасочных материалов в глаза.

При работе с продуктом соблюдать требования пожарной безопасности.

Утилизация тары и остатков лакокрасочных материалов производится в соответствии с требованиями экологических норм и стандартов.

Гарантийный срок хранения – 6 месяцев с даты изготовления продукции.