

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.comweb: www.monolit-fort.com.ua

ТУ У 02071180-13-99

**АУ-199 Эмаль алкидная
/атмосферостойкая/****Состав продукта**

Эмаль АУ-199 алкидно-уретановая представляет собой суспензию пигментов и наполнителей в смеси алкидного и полиуретанового лаков с добавлением катализаторов и наполнителей

Назначение

Эмаль АУ-199 предназначается для окрашивания металлических, деревянных, бетонных поверхностей (в том числе фасадов зданий), которые подвергаются атмосферным явлениям, а также для противокоррозионной защиты и ремонтных работ

Физико-химические характеристики**Внешний вид пленки**

После высыхания эмаль должна образовывать гладкую, однородную, без расслаивания, осин, потеков, морщин и посторонних включений поверхность. Допускается небольшой шагрень.

Должен находится в пределах допускаемых отклонений, установленных контрольными образцами цвета

Блеск пленки по фотоэлектрическому блескомеру, %, не менее	50
Условная вязкость по В3-246 с диам сопла 4 мм при температуре (20±0,5)°С, с	60-120
Массовая доля нелетучих веществ, %,	64-70
Степень разбавления до вязкости 28-30 с по В3-246 (диам. 4мм) при (20±0,5)°С, %, не более	15
Степень перетира, мкм, не более	25
Укрывистость высшенной пленки, г/м ² , не более	80
Время высыхания до степени 3 при (20±0,2)°С, ч, не более,	24
До степени 1	12
Эластичность пленки при изгибе, мм, не более	1
Прочность пленки при ударе по прибору типа У-1, см, не менее	50

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

Твердость пленки по маятниковому прибору типа МТЛ (маятник А), усл.ед., не менее	0,4
Адгезия пленки, баллы, не более	1

Подготовка поверхности перед нанесением

1. Окрашиваемая поверхность предварительно должна быть очищена от механических загрязнений, водорастворимых солей, жиров, масел. Обезжиривание производится ветошью, смоченной сольвентом, ксилолом, ацетоном или другими ароматическими растворителями.

Поверхность перед окрашиванием должна быть сухой и чистой.

2. Очистка от ржавчины, окалины, остатков старой краски производится ручным или механическим способом до St 3 или дробеструйным (пескоструйным) методом до степени SA2½ по международному стандарту ISO 8501-1:1988. Такая очистка дает требуемую термостойкость и адгезию.

3. В случае, если ранее нанесенное покрытие прочное, без коррозионных повреждений и процент его разрушения менее 20, необходимо использовать частичную обработку (в местах отсутствия покрытия, захватывая прилегающие к ним участки на 15-20 см по периметру) по п.2, вся остальная поверхность должна быть подготовлена по п.1.

4. В случае если старое (ранее нанесенное) покрытие имеет толщину более 0,5 мкм или оно разрушилось более чем на 20 % перед окраской такое покрытие должно быть удалено полностью и подготовка поверхности производится как по п.2.

Условия нанесения

Эмаль наносят безвоздушным, пневматическим методом распыления на чистую и сухую поверхность. Допускается окраска кистью или валиком грани острых ребер, сварные швы и т.д..

Рабочая вязкость по В3-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20±2) °C при нанесении кистью, валиком, безвоздушным распылением - 54-62 с, пневматическим распылением – 20-45 с ghb njkobyt 40-80 vrv. После высыхания первого слоя последующие слои эмали наносятся с интервалом 4-5 часа при температуре от +15..+ 20 °C.

Металлические поверхности окрашиваются в 2-3 перекрестных слоя с промежуточной сушкой между слоями «до отлипа» 4-5 часов и температурой окружающего воздуха (20±5 °C). Рабочий инструмент и оборудование после работы промываются ксилолом или сольвентом.

Рабочая температура нанесения эмали при температуре от +5 до +30°C и влажности не более 80 %.

Общая толщина покрытия 60-120 мкм.

Практический расход материала 250-300 г/м². Расход зависит от координации потерь, метода нанесения и квалификации сотрудников.

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

е-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

Если окраска проводится при низких температурах необходимо следить, чтобы температура окрашиваемой поверхности была на 3° выше температуры точки росы

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.

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 – 12 месяцев с даты изготовления продукции.