

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

ХВ-110

/для окраски металлических и деревянных поверхностей/

Состав продукта	Эмаль ХВ-110 представляет собой суспензию пигментов в растворе хлорированной поливинилхлоридной и алкидно-акриловой смол в смеси органических растворителей с добавлением эпоксидной смолы и пластификатора.	
Назначение	Эмаль ХВ-110 предназначена для окрашивания металлических и деревянных поверхностей изделий и оборудования, эксплуатируемых в атмосферных условиях различных климатических районов.	
Физико-механические характеристики	Внешний вид покрытия	гладкое, полуматовое
	Цвет	любой по желанию заказчика
	Время высыхания до ст.3 при температуре 20 0С	не более 3 часов
	Массовая доля нелетучих веществ, %	28-37
	Условная вязкость по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20,0±0,5)С, с	60-90
	Теоретический расход на один слой	105÷130 г/м ² ; 10,6÷8,5 м ² /л
	Рекомендуемая толщина одного слоя	20÷25 мкм
	Рекомендуемое количество слоев	2
	Разбавитель	Растворители: Р-24, Р-4А, Р-5
	Очистка инструментов	Растворители Р-4, Р-24, Р-4А, Р-5
Подготовка поверхности перед применением	<p>Предварительное грунтование поверхности металла грунтовками АК-069, АК-070, ВЛ-02, ВЛ-023, ЭП-0263С, ХС-010, ХС-059, ХС-068 и др.</p> <p>Поверхность металлических поверхностей должна быть очищена от грязи, ржавчины, окалины, других загрязнений до степени очистки не ниже второй по ГОСТ 9.402-2004 (до блестящего металла, допускается более темный цвет на участках, где была коррозия или окалина) и обезжирена до степени обезжиривания не ниже первой по ГОСТ 9.402-2004 (до отсутствия следов на фильтровальной бумаге). Очистку от продуктов коррозии проводят методом сухой абразивной струйной обработки чугуной или стальной дробью (по ГОСТ 11964-81) или абразивными материалами (по ГОСТ 3647-80) с последующим обдувом от пыли сухим воздухом. Как правило, если степень загрязнения</p>	

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

поверхности металла до подготовки не выше первой по табл. 1 ГОСТ 9.402-2004 (наличие тонких слоев минеральных масел, смазочных, смазочно-охлаждающих эмульсий, смешанных с металлической стружкой и пылью, до 2 г/м²) при абразивной струйной очистке поверхности обезжиривание не требуется. Рекомендуется обезжиривание отдельных загрязненных участков.

Обезжиривание проводят методом протирки ветошью, смоченной уайт-спиритом (нефрасом), с последующей протиркой сухой ветошью. Не допускается использование для обезжиривания легколетучих растворителей.

Допускается очистка поверхности с помощью механического электроинструмента.

Подготовка поверхности со следами ржавчины и окалины

В труднодоступных местах поверхностей со сложным рельефом допускается замена механической очистки от продуктов коррозии подготовкой поверхности с использованием состава СФ-1, грунтовок ВЛ-02, ВЛ-023.

Обязательное условие - степень коррозии металла не выше чем указано в табл. 2 ГОСТ 9.402-2004 (поверхность стали начала ржаветь, от нее начинает отслаиваться прокатная окалина, без питтингов). Поверхность по мере возможности зачищают, при этом непрочно держащиеся участки окалины и ржавчины должны быть удалены. Поверхность обезжиривают до степени обезжиривания не ниже первой по ГОСТ 9.402-2004 (до отсутствия следов на фильтровальной бумаге). Для малоответственных изделий допускается нанесение покрытия непосредственно по прочно-держасьей ржавчине толщиной до 100 мкм. Рыхлую ржавчину и загрязнения счищают, поверхность обезжиривают до степени обезжиривания не ниже первой по ГОСТ 9.402-2004 (до отсутствия следов на фильтровальной бумаге).

Условия нанесения

Пневматическим и безвоздушным распылением. Допускается нанесение методом электростатического распыления. Перед применением необходимо убедиться, что эмаль хорошо перемешана и однородна по всему объему тарного места. При необходимости эмаль может быть разбавлена до рабочей вязкости растворителями Р-24, Р-4А, Р-5. Для нанесения эмали в электростатическом поле применяют растворитель в количестве 5-10 % от массы эмали. Подготовленную эмаль наносят на загрунтованную поверхность защищаемого металла при температуре окружающего воздуха от -15 °С до +25 °С и относительной влажности воздуха не выше 80 %. После высыхания слоя эмали (3 часа при температуре +20 °С) наносят последующие слои. Для промывки инструмента можно использовать растворители указанные выше.

Расход 150-200 г/м², в один слой. Рекомендуем два слоя при общей толщине покрытия 40-80 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

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

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.