

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

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

ХВ-1100
*/для окраски деревянных и металлических
поверхностей/*

Состав продукта

Эмаль ХВ-1100 (одноупаковочный материал) представляет собой суспензию пигментов и наполнителей в растворе смеси хлорированной поливинилхлоридной и алкидной смол в смеси летучих органических растворителей с добавлением пластификатора.

Назначение

Эмаль предназначена для окраски деревянных и предварительно загрунтованных металлических поверхностей изделий и оборудования, эксплуатирующихся в атмосферных условиях умеренного и холодного климата.

**Физико-
механические
характеристики****Внешний вид покрытия**

матовое, полуматовое

Цвет

любой, по желанию заказчика

**Время высыхания при
температуре (20+2) град.С
- до ст.3**

не более 1 часа

- до ст.5

не более 24 часов

**Условная вязкость по
вискозиметру ВЗ-246 с
диаметром сопла 4 мм при
температуре (20,0±0,5)°С, с**

20-40

**Массовая доля нелетучих
веществ, %**

28-37

по массе

13-17

по объему**Расход на один слой г/м²**

150-190

**Подготовка
поверхности перед
нанесением**

Предварительное грунтование поверхности металла грунтовками АК-069, АК-070, ВЛ-02, ВЛ-023, ЭП-0263С, ХС-010, ХС-059, ХС-068 и др.

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 обезжириена 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

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

струйной обработки чугунной 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 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 обезжирают 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-держащейся ржавчине толщиной до 100 мкм. Рыхлую ржавчину и загрязнения счищают, поверхность обезжирают до степени обезжиривания не ниже первой по ГОСТ 9.402-2004 (до отсутствия следов на фильтровальной бумаге).

Пневматическим и безвоздушным распылением; возможно нанесение методом электростатического распыления. Перед применением необходимо убедиться, что эмаль ХВ-1100 хорошо перемешана и однородна по всему объему тарного места. При необходимости эмаль перед применением может быть разбавлена до рабочей вязкости растворителями Р-4, Р-4А, Р-5. При нанесении методом электростатического распыления эмаль ХВ-1100 разбавляют до рабочей вязкости разбавителе. Подготовленную эмаль ХВ-1100 наносят на защищаемую поверхность при температуре окружающего воздуха от -10 °С до +25 °С и относительной влажности воздуха не выше 80 %. После высыхания слоя эмали (1 час при температуре +20 °С) наносят последующие слои. Для промывки инструмента можно использовать растворители Р-4, Р-4А, Р-5.

Условия нанесения

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.

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

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.
