

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

ХВ-125

/Эмаль поливинилхлоридная/

ГОСТ 10144-74

Состав продукта	Эмаль ХВ-125 представляет собой суспензию алюминиевой пудры ПАП-2 и наполнителя в растворе смолы ПСХ-ЛС в смеси органических растворителей, с добавлением пластификатора.		
Назначение	Эмаль предназначена для окраски загрунтованных металлических и деревянных поверхностей, эксплуатируемых в атмосферных условиях всех климатических зон, допускается нанесения без предварительного грунтования. Эмаль ХВ – 125 используют также для окраски металлических изделий и конструкций, эксплуатируемых в условиях воздействия морского тумана, повышенной влажности и температуры, солнечной радиации. Пленка эмали устойчива к воздействию моющих сред, индустриального масла, бензина, низкой температуре окружающего воздуха.		
Физико-механические характеристики	Внешний вид пленки	гладкая однородная поверхность без морщин, спин, и посторонних включений	
	Условная вязкость эмали по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при 20°C		25-50
	Массовая доля нелетучих веществ, %		27-33
	Укрывистость высушенной пленки, г/кв.м., не более		125
	Степень перетира по методу "клина", мкм, не более		30
	Время высыхания до степени 3 после режима сушки при 20°C,ч		23
	Эластичность пленки, мм, не более		3
	Твердость пленки, у.е., не менее, по прибору М-3		0,4
	Адгезия пленки, баллы, не более		2
Подготовка	Поверхность металлических поверхностей должна быть очищена от		

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

поверхности перед нанесением

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 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

На подготовленную поверхность металла наносятся грунтовки типа ФЛ, ВЛ, АК. Перед применением необходимо убедиться, что эмаль ХВ – 125 хорошо перемешана и однородна по всему объему тарного места. Подготовленную эмаль ХВ – 125 наносят на загрунтованную поверхность защищаемого металла кистью, валиком, пневмо- или безвоздушным распылением при температуре окружающего воздуха от минус 10С до 30С. При необходимости эмаль перед применением может быть разбавлена до рабочей вязкости растворителем Р-4А. Примерный расход эмали 120-150 г/м². Расход составляет на 2 слоя – 275-300 г/м.кв.

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

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

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.