

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

г.Киев, Брест-Литовское шоссе,будинок № 8-А,
Тел./факс: (044) 364-73-42,
e-mail: monolit.fort.@gmail.com
web: www.monolit-fort.com.ua



Техническое описание

СИНТАЛ 101 VP

Однокомпонентное быстросохнущее атмосферостойкое покрытие 3 в 1 на основе синтетических алкидов, модифицированных уретаном с ингибитором коррозии. Представляет собой грунт-эмаль с преобразователем ржавчины. Обладает повышенной водостойкостью, стойкостью к слабым растворам щелочей и кислот, механическим воздействиям. Применяется для окраски металлических конструкций с остатками плотно держащейся ржавчины (толщина продуктов коррозии до 100 мкм).

Цвет	По каталогам RAL
Внешний вид поверхности	Полуматовый или полуглянцевый
Плотность	1,2-1,3 кг/м ³ (в зависимости от оттенка цвета)
Вязкость	Не менее 60 сек.
Содержание нелетучих веществ по массе	64-70 %
Практический расход при ТСП 50 мкм	250 г/м ²
Время высыхания покрытия до степени 3 при температуре 20±2°C,	2 часа
Растворитель	Р-Ал
Эффективная толщина пленки при однослойном нанесении	
Мокрой	Сухой
70-80 мкм	50-60 мкм

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности.	<p>Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. При нанесении и отверждении финишного покрытия температура окружающего воздуха, окрашиваемой поверхности и краски не должна опускаться ниже +5°C. Относительная влажность воздуха не должна превышать 80%. Температура стальной поверхности должна быть, по крайней мере, на 3°C выше точки росы воздуха.</p> <p><i>Загрунтованные поверхности:</i> Удалить соли, смазочный материал, масло и другие загрязнения. Устранить дефекты в грунте. Внимание! Необходимо помнить о межслойной выдержке грунта (SFS-EN ISO 12944-4).</p> <p><i>Стальные поверхности:</i> Обработка стальной щеткой до степени чистоты St 2,или предпочтительнее струйная чистка (песко-, дробеструйная) до степени Sa2½ (SFS-ISO 8501-1). Если струйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатанной стальной поверхности для улучшения адгезии.</p>
Способы нанесения	Безвоздушное или пневмораспыление, валик, кисть ограничена.

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

г.Киев, Брест-Литовское шоссе, будинок № 8-А,
Тел./факс: (044) 364-73-42,
e-mail: monolit.fort.@gmail.com
web: www.monolit-fort.com.ua



Техническое описание

Нанесение	Температура окружающей среды, °C	От + 15 до +30
	Температура окрашиваемой поверхности, °C	От +5 до +30
	Влажность, не более, %	85
	<p>✓ перед нанесением емкость с ЛКМ перемешивают до полной гомогенизации в течении 3-5 мин. механическим путем;</p> <p>✓ разбавление ЛКМ производится подходящим разбавителем в зависимости от метода нанесения:</p> <ul style="list-style-type: none">- кистью или валиком – разбавление не требуется;- безвоздушным методом – разбавление не требуется;- пневматическим распылением – разбавление до вязкости 20-45 сек по ВЗ-4; <p>✓ степень разбавления не должна превышать 10% по массе;</p> <p>✓ перед выполнением высококачественной (декоративной) окраски покрытия лакокрасочный материал необходимо профильтровать;</p> <p>✓ после высыхания первого слоя последующие слои грунт-эмаль наносятся с интервалом 1,0-1,5 часа;</p> <p>✓ металлические поверхности окрашиваются в 2 слоя с промежуточной сушкой между слоями «до степени 3» 2-2,5 часа;</p> <p>✓ при окраски металлических конструкций необходимо контролировать толщину наносимого покрытия! Не допускать нанесения лакокрасочного покрытия на поверхность металла с температурой свыше 40°C во избежание ухудшения физико-механических параметров полимерной пленки;</p> <p>✓ при осуществлении окрасочных работ при пониженных температурах лакокрасочные материалы необходимо нагреть (выдержать в теплом помещении) до температуры +18-20°C.</p>	
Очистка инструмента	По окончании окрасочных работ инструмент промывают растворителе Р-Ал. Промывку оборудования производить каждые 3 часа в зависимости от объема выполненных работ.	
Условия хранения	Покрытие Синтал 101 VP хранят в плотно закрытой таре, вдали от приборов отопления, электрических устройств, пищевых продуктов, в местах, недоступных для детей, предохраняют от влаги и прямых солнечных лучей.	
Меры предосторожности	<p>✓ При проведении окрасочных работ следует руководствоваться требованиями ГОСТ 12.3.035-84 Группа Т58 ОКП 0017.</p> <p>✓ Концентрация рабочих паров и взвесей в воздухе рабочей зоны не должна превышать значений по ГОСТ 12.1.004-91.</p> <p>✓ Содержание рабочих паров в воздухе рабочей зоны и параметры микроклимата не должны превышать норм, установленных ГОСТ 12.1.005-88.</p> <p>✓ Данный лакокрасочный материал в жидком состоянии принадлежит к материалам 3 класса опасности.</p> <p><i>Защита органов дыхания:</i></p> <p>✓ 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-,</p>	

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

г.Киев, Брест-Литовское шоссе,будинок № 8-А,
Тел./факс: (044) 364-73-42,
e-mail: monolit.fort.@gmail.com
web: www.monolit-fort.com.ua



Техническое описание

	<p>взрывобезопасности или быть отключенным. Исключить источники открытого огня. Для защиты органов дыхания применяются респираторы установленного образца с угольными фильтрующими элементами.</p> <p><i>Защита кожного покрова:</i></p> <p>Для защиты кожного покрова применять спецодежду, препятствующую проникновению аэрозолей, растворителей к поверхности кожи. При попадании лакокрасочных материалов на кожу – смыть теплой водой с мылом.</p> <p><i>Защита органов зрения:</i></p> <p>✓ Для защиты органов зрения применять специальные очки с уплотнением, для предотвращения попадания лакокрасочных материалов в глаза.</p> <p>При работе с продуктом соблюдать требования пожарной безопасности.</p> <p>Утилизация тары и остатков лакокрасочных материалов производится в соответствии с требованиями экологических норм и стандартов.</p>
Гарантийный срок хранения	12 месяцев с даты изготовления продукции