

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

КО-169 Эмаль фасадна
/для окраски стальных и алюминиевых поверхностей/
ТУ У24.3.31245841.001-2001

Состав продукта	Суспензия пигментов и наполнителей в синтетическом пленкообразующем на основе кремнийорганического модифицированного лака		
Назначение	Для защитно-декоративной отделки наружных и внутренних элементов зданий и сооружений, для окраски бетонных, асбоцементных, кирпичных, деревянных поверхностей, для антикоррозионной защиты предварительно загрунтованных металлических поверхностей. Эмаль КО-169 тепло-, морозо-, атмосферо-, влагостойкая, водонепроницаемая, сохраняет паро- и воздухопроницаемость, превосходит отечественные аналоги по времени высыхания. Обладает высокой адгезией к строительным материалам и высокой укрывистостью. Устойчива к УФ-лучам, наносится в широком диапазоне температур: от – 10 до + 35 °С. Образует матовые, полуматовые или глянцевые покрытия (по заказу потребителя) повышенной твердости и долговечности. Покрытия эмалью характеризуются стойкостью к солевому туману. Стойки к перепаду температур от – 65 до +150 °С.		
Физико-механические характеристики	Условная вязкость, с	20-45	
	Цвет	Любой по желанию покупателя	
	Массовая доля нелетучих веществ, %, не менее	60	
	Время высыхания пленки эмали при 15-35°С, ч, не более	1,5	
	- до степени 1	24	
	- до степени 3		
	Укрывистость высушенной пленки, г/м ²	120-150	
	Эластичность эмалевой пленки при изгибе, мм, не более	3	
	Стойкость пленки к статическому воздействию воды, ч, не менее	24	
Подготовка поверхности перед применением	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		

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

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 ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$ при нанесении кистью, валиком, безвоздушным распылением - 54-62 с, пневматическим распылением – 25-30 с при толщине 30-40 мкм. После высыхания первого слоя последующие слои эмали наносятся с интервалом 4-5 часа при температуре $+15...+20^\circ\text{C}$.

Металлические поверхности окрашиваются в 2-3 перекрестных слоя с промежуточной сушкой между слоями «до отлипа» 4-5 часов и температурой окружающего воздуха $(20 \pm 5^\circ\text{C})$. Рабочий инструмент и оборудование после работы промываются ксилолом или сольвентом.

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

РАСТВОРИТЕЛИ

РАСХОД

НАНЕСЕНИЕ

ксилол.

250-450 г/м² при 2^x – 3^x–слойном нанесении.

Кистью, валиком, пульверизатором.

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

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

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.