

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.comweb: www.monolit-fort.com.ua**ЭП-525 Эмаль эпоксидная химстойкая****ГОСТ-23599-79****Состав продукта**

Материал двухупаковочный на основе эпоксидных смол и аминного отвердителя № 1

Назначение

Эмаль ЭП-525 применяется для нанесения на предварительно загрунтованные металлические и неметаллические поверхности изделий (оборудования, приборов и т. п.), эксплуатирующихся в агрессивной атмосфере внутри помещений либо периодически на открытом воздухе. Темно-зеленая, темно-серая и серая эмали предназначаются для получения ограниченно атмосферостойких покрытий, эксплуатирующихся в различных климатических районах в условиях повышенной влажности, действия морской воды, ее паров и особых сред. Темно-красная и защитная эмали предназначаются для получения ограниченно атмосферостойких покрытий, эксплуатирующихся в районах с умеренно холодным климатом в условиях повышенной влажности и действия особых сред. Разрешена для применения в судостроении, судоремонте, приборостроении и других отраслях. Покрытие эмалью ЭП-525 обладает высокими противокоррозионными свойствами, стойкостью маслу, бензину, пресной и морской воде, моющим средствам, агрессивной атмосфере. Допускается холодная и горячая сушка в большом диапазоне температур.

Физико-механические характеристики

Цвет: темно-зеленый, темно-серый, серый, темно-красный, защитный по эталонам, указанным в технических условиях. Возможно изготовление эмали других цветов по желанию заказчика.

Внешний вид покрытия: однородное от матового до или полуматового.

Цвет покрытия**По заказу**

Условная вязкость по вискозиметру В3-246 с диаметром сопла 6 мм при температуре 18-22°C, секунд, не менее

30

Массовая доля нелетучих веществ, %

50-65

Степень перетира, мкм, не более

60

Адгезия, балл, не более

1

Стойкость покрытия к статическому воздействию при температуре 18-22°C

• воды — 240 ч.
• 3% раствора NaCl — 120 ч.

Подготовка поверхности перед применением

1. Окрашиваемая поверхность предварительно должна быть очищена от механических загрязнений, водорастворимых солей, жиров, масел.

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

Обезжикивание производится ветошью, смоченной сольвентом, ксиолом, 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 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.

Перед покраской бетона с поверхности необходимо удалить все технологические загрязнения – известковое молочко и сухую пыль (стальной щеткой); формовочное масло (водой под высоким давлением); цементный клей (пескоструйной обработкой). Глянцевую поверхность бетонных конструкций, полученных в результате формования в металлической опалубке, для придания необходимой шероховатости подвергают мокрой пескоструйной обработке. Открытые поры и полости диаметром более 2мм заделывают ремонтным раствором. Ранее окрашенные поверхности следует очистить от пыли, грязи и посторонних включений промывкой под высоким давлением. Для полного снятия старого покрытия рекомендуется мокрая пескоструйная обработка. Разрушающиеся или слабодержащиеся слои бетона удаляют, и заделывают поврежденные участки ремонтным составами (СИОНОЛ, СИОЛИТ) Трешины, образовавшиеся вследствие коррозии арматуры, вскрывают, арматуру очищают от ржавчины стальной щеткой или пескоструйной обработкой и немедленно покрывают противокоррозионным составом.

Для обеспечения наилучшей адгезии подготовленная поверхность может быть загрунтована грунтовками типа ЭП, например, ЭП-0199 для бетона и черных металлов или ЭП-0280 для цветных.

Условия нанесения

Температура основы и отвердителя эмали ЭП-525 перед применением должна быть в пределах +5...+30 °C. Перед началом работы основу хорошо перемешивают до однородности по всему объему тарного места. Отвердитель не перемешивают. Если в отвердителе есть осадок, его следует отфильтровать через 3-4 слоя марли. Для приготовления эмали отвердитель приливают к основе и тщательно перемешивать не менее 10 минут. Соотношение отвердителя и основы зависит от цвета эмали и указывается в паспорте на каждую партию эмали. Для пневмоподкачки эмаль разбавляют до рабочей вязкости 15-25 с. по В3-246 (4), вводя (30±10) % растворителя Р-4 или другого пригодного для разбавления эпоксидных лакокрасочных материалов растворителя. После введения отвердителя эмаль выдерживают 30 минут. Эмаль наносят при температуре окружающего воздуха от +5 °C +30 °C и относительной влажности не более 80 %, температура окрашиваемой поверхности должна

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

е-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

быть выше точки росы. Эмаль ЭП-525 наносят пневмо- и безвоздушным распылением, кистью или валиком. После высыхания одного слоя (24 часа при +20 °C) аналогично наносятся последующие слои эмали. Для промывки инструментов можно использовать растворители: 646, Р-5, Р-4, толуол.

Способы нанесения: пневмо- или безвоздушным распылением, кистью, валиком.

Жизнеспособность материалов при температуре 20 °C: не менее 8 часов.
Полное высыхание:

- при 20 °C за 24 часа;
- при 50 °C за 5 часов;
- при 75 °C за 3 часа;
- при 120 °C за 1 час.

Расход эмали на один слой: 120-160 г/кв.м.

Рекомендуемое количество слоев: 2.

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 жидким 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.

Меры безопасности при нанесении ЛКМ