

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

ЭП-574 Эмаль эпоксидная химстойкая
/ для защиты от коррозии стальных и бетонных строительных конструкций
ТУ 6-10-1640-84

Состав продукта	Представляет собой суспензию пигмента двуокиси титана, эпоксидной смолы и пластификатора с добавкой меламино-формальдегидной смолы в смеси органических растворителей.		
Назначение	Для получения химически стойкого лакокрасочного покрытия на поверхности металлических и бетонных строительных конструкций		
Физико-механические характеристики	Цвет пленки эмали	По согласованию с заказчиком	
	Внешний вид пленки	Высохшая пленка должна быть глянцевой, допускается наличие оспин	
	Условная вязкость полуфабриката эмали по вискозиметру типа ВЗ-4 при (20,0±0,5) °С, с	50 - 80	
	Массовая доля нелетучих веществ полуфабриката эмали, %, не менее	52	
	Степень перетира по гриндометру (прибору "Клин"), условные единицы, не более	35	
	Время высыхания до степени 3 при (20±2) °С, ч, не более	72	
	Эластичность пленки при изгибе, мм, не более	3	
	Адгезия пленки методом решетчатых надрезов, баллы, не более	3	
	Жизнеспособность эмали после добавления отвердителя	7	
	полиэтиленполиамина при (20 + 2) °С, ч, не менее		
	Прочность пленки при ударе по прибору типа У-1, см, не менее	40	
Подготовка поверхности	1.Окрашиваемая поверхность предварительно должна быть очищена от механических загрязнений, водорастворимых солей,		

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

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 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 мм 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 ремонтными составами (СИОНОЛ, СИОЛИТ). Трещины, 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 грунтована грунтовками типа ЭП, например, ЭП-0199 для бетона и черных металлов или ЭП-0280 для цветных .

Способ нанесения

Сначала надо подготовить эмаль для нанесения, полуфабрикат эмали тщательно перемешивают и за 30 мин до применения вводят отвердитель в количестве 3 в. ч. на 100 в. ч. основы, или согласно указаний в паспорте;

Эмаль ЭП-574 наносится на поверхность методом пневматического или безвоздушного распыления, налива, кистью или валиком при температуре от -10 до +35 °С и относительной влажности до 95 % (условия образования точки росы на окрашиваемой поверхности должны отсутствовать). Покрытие на основе эмали эксплуатируется

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

при постоянных рабочих температурах в диапазоне от -30 до +60 °С. Расход: Практический расход эмали 400 г/м². Разбавление: Для разбавления эмали до рабочей вязкости применяют растворитель Р-4.

Толщина покрытия должна составлять не меньше 150 мкм.

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 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 – 6 месяцев с даты изготовления продукции.