

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

ЭП-5Б Эмаль эпоксидная химстойкая

ТУ У 24.3-25218036-001:2007

Состав продукта	Двухкомпонентный лакокрасочный материал из полуфабриката эмали (суспензия пигментов и наполнителя в растворе эпоксидной и меламиноформальдегидной смол в смеси органических растворителей) и отвердителя	
Назначение	Применяется для окраски предварительно загрунтованных металлических и неметаллических поверхностей строительных конструкций внутри помещений и наружных поверхностей, для окраски бетонных полов. Обладает высокими противокоррозионными свойствами, атмосферостойкостью, стойкостью к воде, минеральным маслам, бензинам, моющим средствам. Пленка эмали серебристого цвета обладает повышенной термостойкостью, высокой эластичностью, резиноподобная. Допускается нанесение на поверхность изделий из фенольных, акриловых, полистирольных, эпоксидных и некоторых других пластических масс.	
Физико-механические характеристики	Внешний вид пленки	ровное, однородное, глянцевое, без посторонних включений покрытие
	Условная вязкость эмали по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм (ВЗ-4) при 20±0,5°C, сс, не менее	70
	Массовая доля нелетучих веществ в основе эмали, %, не менее	52
	Степень перетира, мкм, не более, для основы эмали	35
	Время высыхания покрытия до степени 3 при температуре 20±2°C, ч, не более	20
	Срок годности (жизнеспособность) эмали при температуре (20±2)°C, ч., не менее	7
	Эластичность эмалевого покрытия при изгибе, мм, не более	2
	Прочность покрытия при ударе по прибору У-1а, см, не менее	50
	Адгезия покрытия, баллы, не более	1

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

**Стойкость покрытия при
температуре (20±2)°С, ч, не менее,
к статическому воздействию:**

▪ воды	24
▪ 3%-ого раствора хлористого натрия	24

**Блеск пленки по
фотоэлектрическому блескомеру,
%, не менее**

40

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 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 ремонтными составами (СИОНОЛ, СИОЛИТ). Трещины, образовавшиеся вследствие коррозии арматуры, вскрывают, арматуру очищают от ржавчины стальной щеткой или пескоструйной обработкой и немедленно покрывают противокоррозионным составом.

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

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 .

Условия нанесения

Сначала надо подготовить эмаль для нанесения:

- полуфабрикат эмали ЭП-5Б тщательно перемешивают и;
- за 30 мин до применения вводят аминный отвердитель в количестве 4 в. ч. на 100 в. ч. основы, или согласно указаний в паспорте;
- тщательно перемешивают до рабочей вязкости 30-35 сс по паспорту и при необходимости разбавляют до необходимой вязкости Р-4 и Р-5;
- эмаль используют, не позднее, чем в течении 5 часов с момента смешивания.
- кистью (условная вязкость эмали – 55-80 сс)
- валиком (- 55-80 сс)
- распылением (- 30-35 сс)

Средний расход на один слой 250-300 г/м²

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

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

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.