

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

ЭП-21

Эмаль эпоксидная химстойкая

ТУ 2312-010-29216933-02

Состав продукта	Эмаль представляющая собой модифицированную эпоксидно-каменноугольную композицию, обладает адгезионно-ингибирующим эффектом, что значительно повышает защитные свойства и увеличивает долговечность покрытия.		
Назначение	ВЫСОКОЭФФЕКТИВНОЕ АНТИКОРРОЗИОННОЕ ПОКРЫТИЕ ДЛЯ ПОДВОДНОЙ ЧАСТИ КОРПУСА СУДОВ И ПЕРЕМЕННОЙ ВАТЕРЛИНИИ (АНАЛОГ INTERTUF COAL TAR EPOXY), ПОЛИМЕРНОЕ ПОКРЫТИЕ ДЛЯ АНТИКОРРОЗИЙНОЙ ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ И БЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ. Данное покрытие обладает хорошей влагостойкостью и химической стойкостью. Высокая и стабильная адгезия покрытия к стали и др. металлам сохраняется длительный период времени (десятки лет) в воде (речной, морской, радиоактивных водных сбросах), солевых растворах, в почве, нефти. Высокая радиационная стойкость до 10^7 Грэй. Стойкость в водных радиоактивных растворах. Способность к дезактивации. Рекомендована ВНИИСТ и НИИПХ для защиты металлоконструкций и трубопроводов эксплуатирующихся в неблагоприятных условиях а также как высокоэффективное антикоррозионное покрытие для подводной части корпуса судов и переменной ватерлинии. Возможно применение для защиты наружных и внутренних трубопроводов АЭС от воды, в т.ч. морской, от почвенной коррозии в приморских минерализованных грунтах. Рекомендуется использовать для антикоррозионной защиты оборудования, трубопроводов, резервуаров и др. металлоконструкций от воздействия паров агрессивных сред, морской, речной и рудничных вод, нефти, почвенной коррозии и атмосферы с высокой влажностью.		
Физико-механические характеристики	Цвет	По заказу потребителя	
	Внешний вид	густая однородная масса	
	Массовая доля нелетучих веществ в полуфабрикате эмали, %, не менее	60	
	Содержание летучих веществ, %, не более	40	

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.comweb: www.monolit-fort.com.ua

Степень перетира полуфабриката эмали, мкм, не более	40
Массовая доля нелетучих веществ в отвердителе, %, не менее	70-72
Внешний вид пленки эмали	ровная полуглянцевая
Внешний вид отвердителя	жидкость от коричневого до темно-бурого цвета
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 при t° (20±2)°C	20-24 40-60
Под пневмораспыление	
Под кисть и безвоздушное распыление	
Время высыхания пленки эмали при t° (20±2)°C, ч, не более	24
Твердость пленки после 10 суток выдержки при t° (20±2)°C	0,5 0,7
Усл.ед., не менее	
После суток выдержки при t°=80°	
Эластичность пленки при изгибе, мм, не более	1
Прочность пленки при ударе, см, не менее	50
Адгезия пленки, баллы, не более	1
Температура эксплуатации готового покрытия, °C	от -60 до +150
Срок годности эмали, час, при t° (20±2)°C, не менее	3

Подготовка поверхности перед применением

Изделия, поступающие на окраску, не должны иметь заусенцев, острых кромок (радиусом закругления менее 0,3 мм), выступающих сварных швов, сварочных брызг, прожогов, трещин. Для очистки поверхности от ржавчины, окалины, старых покрытий рекомендуются механические способы (струйная абразивная обработка с применением дробеструйных, дробеструйных и пескоструйных аппаратов).

В отдельных случаях рекомендуется продувка поверхности сжатым воздухом, во избежание малейших следов соринок на поверхности.

Перед нанесением эмали поверхность должна быть сухой, чистой без окалины и ржавчины, очищенной от всех загрязнений, консистентных смазок, масел и других загрязнений. Это осуществляется в установке для предварительной обработки, состоящей из нескольких зон. После

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

соответствующей очистки следует чаще всего, в зависимости от материала, травление, обезжиривание, фосфатирование или хроматирование.

Ранее

окрашенная

поверхность:

Очистить поверхность от грязи, пыли, посторонних включений и высолов. Удалить все отслаивающиеся, слабодержащиеся слои старого покрытия. Проверить состояние швов и стыков, далее обрабатывать так же, как новые поверхности. Очищенная поверхность обеспыливается и обезжиривается, для чего протирается ветошью, смоченной в уайт-спирите и сухой ветошью. Для обеспечения наилучшей адгезии подготовленная поверхность может быть грунтована грунтовками типа ЭП, например, ЭП-0199 для черных металлов или ЭП-0280 для цветных

Условия нанесения

Перед нанесением покрытия, металлическую поверхность очищают от ржавчины, окалины и жировых загрязнений, а при ремонтных работах - от старой краски. Очистку производят методом дробеструйной обработки. Затем поверхность очищают при помощи промышленных или бытовых пылесосов. Бетон - абразивная очистка для удаления поверхностных загрязнений (глазури, цементного молочка). Отверстия и пустоты следует заполнить эпоксидной шпаклевкой или смесью эмали и талька (50/50). Интервал времени от завершения дробеструйной очистки до нанесения лакокрасочного слоя не должен превышать 8 ч при относительной влажности воздуха 60-70% и температуре +15...+30°C. В случае пониженной влажности воздуха (менее 55%) время между подготовкой поверхности и началом нанесения эмали может быть увеличено до 12-18 ч. Не желательно наносить покрытие при неблагоприятных погодных условиях. При наличии на подготовленной поверхности сконденсированной из воздуха влаги необходимо удалить ее продувкой теплым сухим воздухом с последующим обезжириванием толуолом. На поверхности не должно быть грубых, необработанных швов, трещин, острых кромок и заусенцев. Технология нанесения заключается в последовательном нанесении нескольких слоев эмали до получения толщины покрытия 350-400 мкм. Эмаль можно наносить кистью, валиком или методом пневматического или безвоздушного распыления. Непосредственно перед окраской в чистую емкость отвешивают необходимое количество эмали и вводят 2,5% (от массы эмали) отвердителя, после чего тщательно перемешивают. Время жизни готового состава не более 3 часов. При нанесении кистью эмаль доводят до рабочей вязкости 30-40, а при нанесении пневматическим распылителем эмаль доводят до рабочей вязкости 20-25 по вискозиметру ВЗ-246 (сопло 4 мм) при температуре 20°C с добавлением толуола. Смесь тщательно перемешивают. На подготовленную поверхность наносят необходимое количество слоев эмали общей толщины 350-400 мкм. Сушка каждого слоя покрытия осуществляется в течение 24 ч при температуре +18...+20°C. Для начала эксплуатации дается выдержка в течение 15 суток при t=+20°C.

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

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

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 - 12 месяцев с даты изготовления продукции.