

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.comweb: www.monolit-fort.com.ua**ЭП-773'****Эмаль эпоксидная химстойк**

ГОСТ 23143-83

Состав продукта

Эмаль Э П - 773 представляют собой суспензии пигментов и наполнителей в растворе эпоксидной смолы Э-41 в смеси органических растворителей с добавлением отвердителя.

Назначение

Эмаль предназначена для окрашивания не загрунтованных или загрунтованных металлических поверхностей, подвергающихся действию горячих растворов щелочей.

**Физико-
механические
характеристики**

Условная вязкость по ВЗ-246	сек 25-60
с диаметром сопла 4 мм при	
(20±0,5)° С,	
Массовая доля нелетучих	60-65
веществ, %	
Твердость пленки, усл. ед.	0,5
Эластичность, мм,	не более 5
Прочность при ударе, см,	не менее 50
Нанесение	
Растворитель	Пневматическое распыление.
Режим сушки	Перед применением вводится отвердитель № 1 в количестве 4% Р-4
	При температуре +120° С – 2 ч
	При температуре 20±2°С – 24 ч

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

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

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 загрунтована грунтами типа ЭП, например, ЭП-0199 для черных металлов или ЭП-0280 для цветных, возможно также применение грунтовки ЭП-057.	

Условия нанесения

Перед применением убедиться, что основа эмали ЭП – 773 хорошо перемешана и однородна по всему объему тарного места. Для приготовления композиции основу эмали ЭП – 773 смешать с отвердителем и тщательно перемешивать не менее 10 минут. Выдержать 1 час. При необходимости, после введения отвердителя эмаль ЭП – 773 можно разбавить растворителем Р-4. Подготовленную эмаль ЭП – 773 наносят на поверхность защищаемого металла кистью, валиком или пневмораспылителем при температуре окружающего воздуха и окрашиваемой поверхности не ниже -15 °C. После высыхания одного слоя аналогично наносят последующие слои эпоксидной краски ЭП – 773. 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 150-200 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. Расход эмали 220-250 г/м² в один слой, рекомендуем наносить два.

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

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

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.