

**ООО «МОНОЛИТФОРТ»**

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: [monolit.fort@gmail.com](mailto:monolit.fort@gmail.com)web: [www.monolit-fort.com.ua](http://www.monolit-fort.com.ua)**ХС-720 Эмаль защитная  
/антикоррозионная декоративная отделка по металлу/**  
ГОСТ 9355-81**Состав продукта**

Суспензия пигментов и наполнителей в растворе сополимера винилхлорида модифицированного эластомерами. Стандартные цвета: красно-коричневый и серебристый. Для получения эмали серебристого цвета в ХС-720 вводится алюминиевая пудра ПАП-1 или ПАП-2 (ГОСТ 5494-71) в массовом соотношении 92:8 или в объемном соотношении 100:40. Срок годности эмали после смешения составляет 72 часа при  $t = 20 \pm 2^\circ\text{C}$ . Для получения цвета эмали, требуемого заказчику, в качестве наполнителя могут быть использованы пигменты и порошки цветных металлов.

**Назначение**

Для наружных и внутренних работ по металлу с целью декоративной отделки и одновременной антикоррозионной защиты. Образует химически стойкое лакокрасочное покрытие, предохраняющее окрашенную поверхность от агрессивных воздействий внешней среды.

**Физико-  
механические  
характеристики****Цвет**

По выбору

**Внешний вид пленки**Однородная, гладкая  
полуматовая, без сорности.

**Вязкость эмали по ВЗ-234 при  
+20°C, сек.**  
серебристой эмали 70-100  
красно-коричневой эмали 40-100

**Содержание нелетучих веществ,  
%**  
серебристой эмали 27-33  
красно-коричневой эмали 26-30  
34-38

**Степень перетира по методу  
"клина", мкм, не более** 40

**Продолжительность высыхания  
до степени 3 при +20°C, мин, не  
более** 60

**Изгиб покрытия, мм, не более** 3

**Адгезия пленки, баллы, не более** 2

**Длина затухания пламени для  
сухой пленки эмали, мм, не более** 80

**Твердость пленки по** 0,4

# ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: [monolit.fort@gmail.com](mailto:monolit.fort@gmail.com)

web: [www.monolit-fort.com.ua](http://www.monolit-fort.com.ua)

**маятниковому прибору, не менее**

## **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.

## **Условия нанесения**

Кистью, валиком, методом пневматического или безвоздушного распыления без нагрева. Эмаль может наноситься при температуре от -10°C до +40°C. Перед применением - тщательно перемешать. Перед покраской поверхность должна быть чистой и сухой. Оптимальным является использование универсального растворителя Р-4 (ГОСТ 7827-74). При отсутствии растворителя Р-4 для разбавления эмали могут применяться следующие типы растворителей: Р-4А, кетоны (ацетон, метилэтилкетон, циклогексанон), ацетаты (бутилацетат, этилацетат, амилацетат). Эти же растворители могут быть использованы и для очистки инструмента после работы. Нельзя использовать в качестве растворителей уайт-спирит, скипидар, бензин, керосин, Р-646 и Р-647. Примерный расход при нанесении в один слой - 100-120 г/м2. Рекомендуем применять в два слоя при толщине 60-100 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 жидким состоянии принадлежит к

## ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

е-mail: [monolit.fort@gmail.com](mailto:monolit.fort@gmail.com)

web: [www.monolit-fort.com.ua](http://www.monolit-fort.com.ua)

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.** При хранении пленка не образуется, при загустевании - долить растворитель Р-4.