

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: 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

web: 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 жидком состоянии принадлежит к

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: 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.