

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)

## **ЭП-730 лак эпоксидный Химстойкий**

**ГОСТ 20824-81**

<b>Состав продукта</b>	Материал двухупаковочный на основе раствора эпоксидной смолы и отвердителя аминного типа.	
<b>Назначение</b>	Предназначен для защиты различных поверхностей, работающих в условиях повышенной влажности и температуры, воздействия щелочи и бензина. Для защиты алюминиевых, стальных или неметаллических поверхностей изделий эксплуатируемых внутри помещений или под навесом в различных климатических районах, а также для приготовления щелочеустойчивых эмалевых покрытий; для получения пленок с удельным объемным электрическим сопротивлением не менее $5 \cdot 10^{12}$ Ом*м; покрытий работающих в условиях повышенной влажности и температуры, а также под воздействием растворов щелочи и спирто-бензиновой смеси.	
<b>Физико-механические характеристики</b>	<b>Цвет</b>	Светло желтый
	<b>Внешний вид</b>	Однородное глянцевое покрытие
	<b>Способы нанесения</b>	Кистью, наливом, окунанием или пневматическим распылением
	<b>Жизнеспособность при <math>(20 \pm 2)^\circ\text{C}</math></b>	48 часов
	<b>Время высыхания до ст.3 при <math>(150 \pm 2)^\circ\text{C}</math></b>	не более 1 часа
	<b>Свойства покрытия после полного отверждения</b>	Покрытие твердое, износостойчивое
	<b>Расход лака на один слой</b>	80-120 г/м <sup>2</sup> в зависимости от способа нанесения
	<b>Рекомендуемое количество слоев</b>	1-2
	<b>Толщина одного слоя</b>	18-22 мкм
<b>Подготовка поверхности перед применением</b>	Изделия, поступающие на окраску, не должны иметь заусенцев, острых кромок (радиусом закругления менее 0,3 мм), выступающих сварных швов, сварочных брызг, прожогов, трещин.	

## 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)

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.

**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

### Условия нанесения

Для приготовления лака отвердитель смешать с основой в соотношении, указанном в документе о качестве на каждую партию материала, тщательно перемешать в течение не менее 10 минут и выдержать не менее 1 часа при температуре (20+2) °С. При необходимости лак разбавляют до рабочей вязкости смесью ксилола, ацетона и этилцеллозольва в соотношении 4:3:3 по объему, или растворителем Р-4. Лак наносят при температуре не менее 10°С и относительной влажности воздуха не выше 80%. Второй слой допускается наносить только после высыхания первого. Для промывки инструмента можно использовать растворители, указанные выше.

### 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.

**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)

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 со дня изготовления.**