

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

ХС-416 Эмаль корабельная для защиты алюминиево-магниевого сплавов

ТУ 6-10-1661-78

Состав продукта	Эмаль ХС-416 представляет собой суспензию алюминиевой пудры в дисперсии сополимера А-15 в смеси органических растворителей.	
Назначение	Эмаль ХС-416 предназначена для защиты от коррозии подводной части судов из алюминиево - магниевых сплавов, является двухкомпонентной системой, состоящей из лака (ТУ 6-10-779-80) и алюминиевой пудры (ГОСТ-5494-71).	
Физико-механические характеристики	Цвет	серебристый
	Внешний вид пленки	Однородная, гладкая полуматовая, без сорности.
	Вязкость эмали по ВЗ-234 при 20°С, сек., не менее	50-80
	Содержание нелетучих веществ, %, не менее	23-33
	Степень перетира по методу "клина", мкм, не более	30
	Продолжительность высыхания до степени 3 при 20°С, мин, не более	30
	Изгиб покрытия, мм, не более	1
	Адгезия пленки, баллы, не более	2
	Длина затухания пламени для сухой пленки эмали, мм, не более	80
	Стойкость пленки при 20°С к действию: 3% раствора NaCl, час, не менее дистиллированной воды, час не менее	48 48
Подготовка поверхности перед применением	Предварительное грунтование поверхности металла грунтовками типа ХВ, ХС, ВЛ, ЭП. Поверхность металлических поверхностей должна быть очищена от грязи, ржавчины, окислов, других загрязнений до степени очистки не	

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

ниже второй по ГОСТ 9.402-2004 (до блестящего металла, допускается более темный цвет на участках, где была коррозия или окалина) и обезжирена до степени обезжиривания не ниже первой по ГОСТ 9.402-2004 (до отсутствия следов на фильтровальной бумаге). Очистку от продуктов коррозии проводят методом сухой абразивной струйной обработки чугуновой или стальной дробью (по ГОСТ 11964-81) или абразивными материалами (по ГОСТ 3647-80) с последующим обдувом от пыли сухим воздухом. Как правило, если степень загрязнения поверхности металла до подготовки не выше первой по табл. 1 ГОСТ 9.402-2004 (наличие тонких слоев минеральных масел, смазочных, смазочно-охлаждающих эмульсий, смешанных с металлической стружкой и пылью, до 2 г/м²) при абразивной струйной очистке поверхности обезжиривание не требуется. Рекомендуется обезжиривание отдельных загрязненных участков. Обезжиривание проводят методом протирки ветошью, смоченной уайт-спиритом (нефрасом), с последующей протиркой сухой ветошью. Не допускается использование для обезжиривания легколетучих растворителей.

Допускается очистка поверхности с помощью механического электроинструмента.

Подготовка поверхности со следами ржавчины и окислы

В труднодоступных местах поверхностей со сложным рельефом допускается замена механической очистки от продуктов коррозии подготовкой поверхности с использованием состава СФ-1, грунтовок ВЛ-02, ВЛ-023.

Обязательное условие - степень коррозии металла не выше чем указано в табл. 2 ГОСТ 9.402-2004 (поверхность стали начала ржаветь, от нее начинает отслаиваться прокатная окалина, без питтингов). Поверхность по мере возможности зачищают, при этом непрочные держащиеся участки окислы и ржавчины должны быть удалены. Поверхность обезжиривают до степени обезжиривания не ниже первой по ГОСТ 9.402-2004 (до отсутствия следов на фильтровальной бумаге). Для малоответственных изделий допускается нанесение покрытия непосредственно по прочно-держасьей ржавчине толщиной до 100 мкм. Рыхлую ржавчину и загрязнения счищают, поверхность обезжиривают до степени обезжиривания не ниже первой по ГОСТ 9.402-2004 (до отсутствия следов на фильтровальной бумаге).

Условия нанесения

Эмаль наносят на поверхность методом безвоздушного распыления, налива, кистью или валиком при температуре от -10 до +35°C и относительной влажности до 95% (условия образования точки росы на окрашиваемой по-верхности должны отсутствовать). Покрытие на основе эмали эксплуатируется при постоянных рабочих температурах в диапазоне от -30 до +60°C. В качестве разбавителя эмали ХС-416 используют растворитель Р-4.

Меры безопасности

При проведении окрасочных работ следует руководствоваться требованиями ГОСТ 12.3.035-84 Группа Т58 ОКП 0017.

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

**при нанесении
ЛКМ**

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.

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.

Срок хранения в невскрытой заводской упаковке 6 месяцев со дня изготовления.