

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 365-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

ХС-436 Корабельная эмаль
для окраски различных поверхностей
ТУ 2313-008-27524984-99

Состав продукта	Представляет собой двухкомпонентную систему, состоящую из основы - суспензии пигментов и наполнителей в растворе винилового сополимера, модифицированного эпоксидной смолой, в органических растворителях и отвердителя. Материал двухупаковочный на основе виниловой и эпоксидной смол.	
Назначение	Для защиты от коррозии района переменной ватерлинии, надводной и подводной части корпусов судов, включая суда ледового плавания, а также противокоррозионной защиты стальных поверхностей, эксплуатирующихся в атмосферных условиях.	
Физико-механические характеристики	Цвет пленки и внешний вид пленки эмали	После высыхания эмаль должна образовывать ровную однородную пленку красно-коричневого, синего, зеленого или черного цвета, оттенок не нормируется.
	Степень перетира основы эмали, мкм, не более	80
	Условная вязкость основы эмали по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 6 мм при температуре (20±0,5)°C, с, не менее	30
	Массовая доля нелетучих веществ основы эмали, %	40-45
	Время высыхания до степени 3 при температуре (20±2)°C, ч, не более	3
	Адгезия пленки, баллы, не более	1
	Прочность пленки при ударе на приборе У-1, см, не менее	50
	Эластичность пленки при изгибе, мм, не более	1

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 365-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

Стойкость пленки к статическому воздействию жидкостей при температуре

(20±2)°C, ч, не менее

бензина 24

минерального масла 24

3 %-ного раствора NaCl 24

Подготовка поверхности перед применением

Поверхность металла должна быть зачищена от ржавчины, окалина, окислов металла и т.п. до степени 2 по ГОСТ 9.402-80 (поверхность должна иметь равномерную шероховатость, металлический блеск, допускается более темный оттенок металла на участках, где была окалина) и обезжирена до степени 1 по ГОСТ 9.402-80 (отсутствие следов жира на фильтровальной бумаге после протирки поверхности). Очистку проводят пескоструйным, дробеструйным или механическим способом. Для обезжиривания поверхность металла протирается ветошью, смоченной в уайт-спирите и сухой ветошью; не допускается использовать для обезжиривания легколетучие растворители. Максимальный промежуток времени между подготовкой поверхности и окраской – 1 сутки.

Условия нанесения

Эмаль ХС-436 наносят на поверхность методом безвоздушного распыления. В отдельных случаях для ремонтной окраски небольших участков поверхности допустимо нанесение эмали кистью или валиком. Температура основы и отвердителя перед применением должна быть в пределах 10-30°C. В холодное время года рекомендуется перед применением выдержать материалы несколько суток в обогреваемом помещении. Перед началом работы основу и отвердитель хорошо перемешивают до однородности по всему объему тарного места.

Для нанесения кистью, валиком материал готовят, добавляя 2г компонента Б (отвердителя) на 100г компонента А (основы) и тщательно перемешивая не менее 10 мин., готовую смесь выдержать перед нанесением 15-20 мин. Для нанесения УБР эмаль разбавляют растворителем Р-4.

В случае сильного загустевания эмали в холодное время года при приготовлении эмали для нанесения кистью, валиком, УБР допускается введение растворителя Р-4 в количестве не более 20% от массы эмали. Эмаль наносят при температуре окружающего воздуха от -10 до +35°C и относительной влажности воздуха до 80%.

Допускается нанесение эмали на прочно держащиеся остатки старых покрытий на виниловой, каучуковой и эпоксидной основах. Старое покрытие должно быть обезжирено, обработано механическим способом и обеспылено. Участки металла без покрытия должны быть загрунтованы грунтовками ВЛ-02 или ВЛ-023 без перекрытия по старому покрытию. Рекомендуемая схема покрытия подводной и надводной части корпусов судов.

- один слой грунтовки ВЛ-02, ВЛ-023 с толщиной слоя 10-15 мкм;
- три-четыре слоя эмали ХС-436 или два-три слоя эмали ХС-436 тиксотропной с общей толщиной отвержденной пленки 200-250 мкм.

Рекомендуемая схема покрытия надводной части и надстроек судов:

- один слой грунтовки ВЛ-02, ВЛ-023 с толщиной слоя 10-15 мкм.
- один слой эмали ХС-436 или ХС-436 тиксотропной (только для надводного борта).

Для мытья инструментов рекомендуется использовать растворитель Р-4.

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 365-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

**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.

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 – 12 месяцев.