

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-558 винилхлоридная Эмаль пищевая*

ТУ 6-10-592-76

<b>Состав продукта</b>	Суспензия двуокиси титана и наполнителей в растворе сополимера винилиденхлорида с винилхлоридом модифицированного эластомерами в смеси органических растворителей.		
<b>Назначение</b>	Защита пищевых емкостей от агрессивного воздействия жидких пищевых продуктов. Применяется с грунтом ХС-04.		
<b>Физико-механические характеристики</b>	<b>Цвет</b>	Белый, оттенок не нормируется	
	<b>Внешний вид пленки</b>	Однородная, белая, гладкая полуматовая, без сорности.	
	<b>Вязкость эмали по ВЗ-234 при 20°C, сек., не менее</b>		30
	<b>Содержание нелетучих веществ, %, не менее</b>		35
	<b>Степень перетира по методу "клина", мкм, не более</b>		30
	<b>Продолжительность высыхания до степени 3 при 20°C, мин, не более</b>		30
	<b>Изгиб покрытия, мм, не более</b>		1
	<b>Адгезия пленки, баллы, не более</b>		2
	<b>Длина затухания пламени для сухой пленки эмали, мм, не более</b>		80
	<b>Прочность пленки при ударе, по прибору У-1, кгс/см, не менее</b>		50
	<b>Стойкость пленки при 20°C к действию:</b>		48
	<b>3% раствора NaCl, час, не менее</b>		48
	<b>дистиллированной воды, час не менее</b>		

## 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)

Предварительное грунтование поверхности металла грунтовкой ХС-04.

### **Подготовка поверхности перед применением**

Поверхность металлических поверхностей должна быть очищена от грязи, ржавчины, окалины, других загрязнений до степени очистки не 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 чугуной 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/м<sup>2</sup>) при абразивной струйной очистке поверхности обезжиривание не требуется. Рекомендуются 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 окалины**

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 непрочно держащиеся участки окалины 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**

Нанесение 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. РАСТВОРИТЕЛИ 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,

**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)

керосин, Р-646 и Р-647.

РАСХОД Примерный расход при нанесении в один слой - 130-150 г/м<sup>2</sup>

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