

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

КО-828 Эмаль кремнийорганическая /термостойка/

ТУ У 24.3-25218036-002:2007

Состав продукта	Суспензия пигментов в растворе кремнийорганических лаков КО-08 и КО-049 в смеси органических растворителей.
------------------------	---

Назначение	Эмаль КО-828 предназначена для защитной (антикоррозионной) окраски металлического оборудования, нефте-, газо-, паропроводов, печей для сжигания отходов, а также для окраски выхлопных систем автомобилей, деталей двигателей и других металлических поверхностей, эксплуатируемых в условиях агрессивной среды и температур от -50°C до +400°C. Эмали КО-828 обладают повышенной атмосферо-, влаго-, соле-, масло-, бензостойкостью.
-------------------	---

Физико-механические характеристики	Внешний вид пленки	После высыхания пленка эмали должна быть однородной, без посторонних включений. Серебристая, чёрная, белая, серая
	Цвет пленки эмали	
	Условная вязкость при температуре (20±2)°C: по вискозиметру типа ВЗ-246 (или ВЗ-4) с диаметром сопла 4,0 мм, с	17-45
	Время высыхания эмали до степени 3, мин, не более при темпер. (130±2)°C	30
	Массовая доля нелетучих веществ, %, не менее	52
	Адгезия пленки эмали, баллы, не более	2
	Твердость пленки эмали по маятниковому прибору ТМЛ (маятник А), условные единицы, не менее	0,1

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

**Прочность пленки при ударе
после воздействия
температуры, не менее
(300±10)°С в течении 3 ч,см**

35

**Стойкость покрытия к
солевому туману**

Выдерживает испытание

**Влагостойкость покрытия
Термостойкость покрытия
Стойкость к попеременному
воздействию нагрева и воды**

Выдерживает испытание

Выдерживает испытание

Выдерживает испытание

Подготовка поверхности перед применением

Поверхность перед окрашиванием обезжиривается (смесевыми органическими растворителями). Очистка от ржавчины, окалины, остатков старой краски производится ручным или механическим способом до St3 или дробеструйным (пескоструйным) методом до степени Sa2 - Sa2,5 по международному стандарту ISO 8501-1:1988. 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) до St3. 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.

Условия нанесения

Подготовленная к нанесению эмаль может наноситься краскораспылителем (пневматическое или безвоздушное), валиком, кистью, окунанием. При пульверизации диаметр сопла должен быть 1,8-2,5 мм. Расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности должно составлять 200-300 мм в зависимости от давления воздуха и диаметра сопла. Окрашка производится по сухой обезжиренной поверхности при температуре окружающего воздуха и подложки -30 +40° С. Металлические поверхности окрашиваются в 2-3 перекрестных слоя с промежуточной сушкой между слоями "до отлипа" 0,5-2,0 ч. в зависимости от температуры окружающего воздуха. Бетонные, асбоцементные, оштукатуренный, цементно-песчаные поверхности окрашиваются в три слоя. Сушка покрытий естественная при температуре +20° С не более 2 ч, во время эксплуатации полное отверждение происходит при нагреве. При эксплуатации покрытия в агрессивной среде (минеральное масло, бензин, солевой туман) необходима термозакалка покрытия при температуре 250-400° С в течение 15-20 мин. Толщина высохшего покрытия на поверхностях, эксплуатирующихся в атмосферных условиях при повышенной влажности при температуре до +100° С, составляет 40-50 мкм. Расход: 120-240 г/м.кв. для трехслойного покрытия. Разбавители: растворитель ксилол.

Меры безопасности

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

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

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.

Гарантийный срок хранения эмали – 12 месяцев со дня изготовления.