

**КО-868 Эмаль кремнийорганическая
/термостойкая/
ТУ У 24.3-25218036-002:2007**

Состав продукта

Однокомпонентная эмаль КО-868 представляет собой дисперсию пигментов, наполнителей и специальных добавок в кремнийорганическом лаке.

Назначение

Кремнийорганические эмали КО 868 предназначены для защитной (антикоррозионной) окраски металлического оборудования, работающего в условиях повышенной влажности и высоких температур нефтепроводов, газопроводов, паропроводов с перегретым паром, в том числе печей для сжигания отходов, а также для окраски эмалью выхлопных систем автомобилей, деталей двигателей и других металлических поверхностей, подвергающихся в процессе монтажа и эксплуатации воздействию температур от -60 °С до +600 °С и агрессивных факторов: солей, минеральных масел, нефтепродуктов.

Физико-механические характеристики

Внешний вид пленки

После высыхания пленка эмали должна быть однородной, без посторонних включений.

Серебристая, чёрная, белая, серая, жёлтая, зелёная, синяя, красная, коричневая, красно-коричневая

Цвет пленки эмали

**Условная вязкость при температуре (20±2)°С:
по вискозиметру типа В3-246
(или В3-4) с диаметром сопла
4,0 мм, с не менее**

25

Время высыхания эмали до степени 3, ч, не более:

- при температуре (20±2) °С 2,0
- при температуре (150±2) °С 0,5

Массовая доля нелетучих веществ, %, не менее:

43

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.comweb: www.monolit-fort.com.ua

Твердость пленки эмали по маятниковому прибору ТМЛ (маятник А), условные единицы, не менее

0,4

Стойкость пленки эмали при температуре (20±2) °C, ч, не менее, к статическому

воздействию:

100

- воды

72

- бензина

72

- минерального масла

Стойкость пленки эмали к солевому туману, ч, не менее

100

Подготовка поверхности перед применением

Поверхность перед окрашиванием обезжиривается (смесевыми органическими растворителями). Проводится очистка поверхности от ржавчины, окалины, следов старой краски (предпочтительна абразивоструйная обработка до степени очистки поверхности металла от окислов 2 по ГОСТ 9.402-80 или Sa 2½ по ИСО 8501-1:1988, в ряде случаев применяется обработка механическими инструментами).

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), вся остальная поверхность должна быть обезжириена и очищена от пыли.

Условия нанесения

Эмаль КО-868 поставляется в готовом к использованию виде. При необходимости разбавления и доведения до рабочей вязкости используют ксилол, толуол, сольвент (130/150).

Степень разбавления эмали до рабочей вязкости (по вискозиметру В3-246 с диаметром сопла 4 мм) 15 с может достигать до 30 %. Перед применением эмаль необходимо тщательно перемешать до полного исчезновения осадка и затем измерить вязкость.

Эмаль КО-868 можно наносить в заводских и полевых условиях при температуре от -30 до +40°C и влажности до 80 %.

Металлические поверхности окрашиваются в 2-3 перекрестных слоя с промежуточной сушкой между слоями «до отлипа» 0,5-2,0 час в зависимости от температуры окружающего воздуха. Бетонные, асбокементные, оштукатуренные, цементнопесчаные поверхности окрашиваются в три слоя. Сушка покрытий естественная при температуре (20±2)°C не более 2 часов, полное отверждение покрытия происходит

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

при нагреве во время эксплуатации. При эксплуатации покрытия в агрессивной среде (минеральное масло, бензин, солевой туман) необходима термозакалка покрытия при температуре 250-400°C в течение 15-20 минут. При необходимости нанесения толстого до 70 мкм слоя эмали, покрытие высушенное до степени 3, необходимо подвергнуть дополнительной сушке при температуре (150±2)°C в течение 1 часа для полного испарения растворителя.

Если окраска проводится при низких температурах необходимо следить, чтобы температура окрашиваемой поверхности была на 3° выше температуры точки росы. Рабочий инструмент и оборудование после работы промываются ксилолом, толуолом, или смесевыми растворителями на основе ароматических углеводородов.

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.

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

Гарантийный срок хранения – 12 месяцев со дня изготавления.