

**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)**Термокол КО-868***/для защиты металлических покрытий/*

ТУ У 24.3 31245841.002 - 2003

**Состав продукта**

Однокомпонентная эмаль «ТЕРМОКОЛ» представляет собой дисперсию пигментов, наполнителей и специальных добавок в кремнийорганическом лаке. Стойка в водных и агрессивных газовых средах при высоких температурах до +600°C (в зависимости от цвета и использованных пигментов).

**Назначение**

Эмаль предназначена для защиты (антикоррозионной окраски) оборудования, металлических, железобетонных, кирпичных и т.п. изделий и сооружений, длительно эксплуатирующихся при повышенной влажности, нефте-, газо-, паропроводов с перегретым паром, печей для саун, бань, выхлопных труб, а также выхлопных систем автомобилей, деталей двигателя и других металлических поверхностей, подвергающихся в процессе монтажа и эксплуатации воздействию температур от -50 до +600°C. Эмаль обладает превосходной термостойкостью, влаго- и гибкостью; кроме того, обладает хорошими диэлектрическими свойствами. Защищает от агрессивных воздействий растворов солей, нефтепродуктов и минеральных масел.

**Физико-  
механические  
характеристики****Внешний вид пленки эмали**

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

**Цвет пленки эмали**

серебристая, черная

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

25

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

- при температуре (20±2)  
°C 2,0

0,5

- при температуре (150±2)  
°C

**Массовая доля нелетучих веществ, %, для эмали:**

45±3

**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)

- серебристой	50±5
- остальных расцветок	
<b>Адгезия пленки эмали, баллы, не более</b>	<b>1</b>
<b>Термостойкость пленки эмали, ч, не менее:</b>	
-серебристой при температуре (650±5) °C;	5
- черной при температуре (500±5) °C;	5
<b>Твердость пленки эмали по маятниковому прибору ТМЛ (маятник А), условные единицы, не менее</b>	<b>0,4</b>
<b>Прочность пленки при ударе на приборе У-1, см, не менее</b>	<b>40</b>
<b>Стойкость пленки эмали при температуре (20±2) °C, ч, не менее, к статическому воздействию:</b>	
- воды	100
- бензина	72
- минерального масла	72
<b>Стойкость пленки эмали к солевому туману, ч, не менее</b>	<b>100</b>
<b>Стойкость эмали к расслаиванию, %, не более</b>	<b>20</b>

**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 обезжирена и очищена от пыли.

**Условия нанесения**

Эмаль поставляется в готовом к использованию виде. При необходимости разбавления и доведения до рабочей вязкости используют ксилол, толуол,

## **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)

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 можно наносить в заводских и полевых условиях при температуре от -15 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 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 кисилом, 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.

**ООО «МОНОЛИТФОРТ»**

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

е-mail: [monolit.fort@gmail.com](mailto:monolit.fort@gmail.com)

web: [www.monolit-fort.com.ua](http://www.monolit-fort.com.ua)

Утилизация тары и остатков лакокрасочных материалов производится в соответствии с требованиями экологических норм и стандартов.

**Гарантийный срок хранения – 12 месяцев со дня изготовления.**