

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: 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 грибостойкостью; 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.comweb: www.monolit-fort.com.ua

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

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

web: www.monolit-fort.com.ua

сольвент (130/150). Степень разбавления эмали до рабочей вязкости (по вискозиметру ВЗ-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, асбоцементные, 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 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.

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: 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.