

К0822+ЭП-ЭП=эмаль-255-255-ЭП255/эмаль ЭП-255 эмаль* ПФ-167 Состав продукта Эмаль



Суми, Україна

К0822+ЭП-ЭП=эмаль-255-255-ЭП255/эмаль ЭП-255 эмаль*
ПФ-167

Состав продукта

Эмаль однокомпонентная на основе алкидных смол, с добавлением растворителя, пластификаторов и антикоррозионных добавок.

Назначение

Эмаль предназначена для окраски наружных поверхностей судов неограниченного района плавания, катеров, загрунтованных металлических, деревянных и других поверхностей, подвергающихся атмосферным воздействиям. Покрытие атмосферостойкое, водостойкое, устойчиво к изменению температуры от -50 до +60°C.

Физико-механические характеристики

Цвет пленки

По заказу клиента.

Внешний вид пленки

После высыхания эмаль должна образовывать однородную, гладкую,

без расслаивания, оспин, потеков, морщин и посторонних включений поверхность.

Блеск пленки эмали не менее, (%)

57

Условная вязкость по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм, при температуре (20.0±0.5)°C не более, (с)

55-80

Массовая доля нелетучих веществ, (%)

59-65

Степень перетира не более, (мкм)

15

Укрывистость высушенной пленки, (г/м²)

белой - 75;

светло-серой - 50

Время высыхания до степени 3 при температуре (20±2)°C, (ч)

24

Эластичность пленки эмали при изгибе не более, (мм)

1

Прочность пленки при ударе по прибору У-1 не менее, (см)

50

Твердость пленки не менее по маятниковому прибору типа М-3 (усл. ед.)

0.2

Адгезия покрытия, (баллы)

AvizInfo.com.ua

1/3

1
Українська Дошка БЕЗКОШТОВНИХ оголошень AvizInfo.com.ua
Стойкость покрытия при температуре (20±2)°C к статическому воздействию,

воды - 2, 5(ч)

Подготовка поверхности перед нанесением

Изделия, поступающие на окраску, не должны иметь заусенцев, острых кромок (радиусом закругления менее 0,3 мм), выступающих сварных швов, сварочных брызг, прожогов, трещин. Для очистки поверхности от ржавчины, окалины, старых покрытий рекомендуются механические способы (струйная абразивная обработка с применением дробеметных, дробеструйных и пескоструйных аппаратов).

В отдельных случаях рекомендуется продувка поверхности сжатым воздухом, во избежание малейших следов соринки на поверхности.

Перед нанесением эмали поверхность должна быть сухой, чистой без окалины и ржавчины, очищенной от всех загрязнений, консистентных смазок, масел и других загрязнений. Это осуществляется в установке для предварительной обработки, состоящей из нескольких зон. После соответствующей очистки следует чаще всего, в зависимости от материала, травление, обезжиривание, фосфатирование или хромирование.

Ранее окрашенная поверхность:

Очистить поверхность от грязи, пыли, посторонних включений и высолов. Удалить все отслаивающиеся, слабодержащиеся слои старого покрытия. Проверить состояние швов и стыков, далее обрабатывать так же, как новые поверхности.

Условия нанесения

Эмаль наносят безвоздушным, пневматическим методом распыления на чистую и сухую поверхность. Допускается окраска кистью или валиком грани острых ребер, сварные швы и т.д..

Рабочая вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20 ± 2) °C при нанесении кистью, валиком, безвоздушным распылением - 54-62 с, пневматическим распылением - 25-45 с. После высыхания первого слоя последующие слои эмали наносятся с интервалом 4-5 часа при температуре $+15 \dots +20$ °C.

Металлические поверхности окрашиваются в 2-3 перекрестных слоя с промежуточной сушкой между слоями «до отлипа» 20-24 часов и температурой окружающего воздуха (20 ± 5) °C.

Рабочий инструмент и оборудование после работы промываются ксилолом или сольвентом.

Если окраска проводится при низких температурах необходимо следить, чтобы температура окрашиваемой поверхности была на 3° выше температуры точки росы.

Грунт:

Перед применением эмали металлические поверхности требуют предварительного грунтования.

Оборудование:

Пневмо, безвоздушная, кистью и валиком - ограниченно.

Растворители:

уайт-спирит, сольвент

Расход эмали:

≈ 200-250 г/м² толщиной 60-80 мкм, однослойных покрытий

Температура нанесения: не ниже + 5 °C

Толщина одного слоя - 40 мкм.

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-х 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 - 12 месяцев с даты изготовления продукции.

Price: Договірна

Тип оголошення:
Продам, продаж, продаю

Торг: --

Владимировна Елена

0443832482