ХВ-ХВ-124-124 эмаль ХВ124-ХВ/ є/маль УР+5101 КО-811 Состав продукта Эмаль различ

Івано-Франківськ, Україна

ХВ-ХВ-124-124 эмаль ХВ124-ХВ/ є/маль УР+5101
КО-811
Состав продукта
Эмаль различных цветов составляет собой суспензию пигментов и наполнителей в кремнийорганическом лаке КО-08.
Назначение
Предназначена для защитной антикоррозионной окраски стальных, титановых и алюминиевых поверхностей, подвергающихся в процессе эксплуатации воздействию высоких температур до +400°С.

Физико-механические характеристики
Внешний вид пленки эмали:
после высыхания пленка эмали должна быть однородной, без морщин, оспин и посторонних включений

Цвет пленки эмали:
оттенок не нормируется

Условная вязкость при температуре (20±0, 5)°С, сек., по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4, 0 мм:

12-20

Массовая доля нелетучих веществ, %, в эмали:

- красной:
30-35
- зеленой и черной:
39-45

Время высыхания эмали при (200±2)°С, ч, не более:
2

Эластичность пленки эмали при и

гибе, мм, не более:
3

Твердость пленки эмали по маятниковому прибору М-3, условные единицы:
не менее 0, 5

Термостойкость пленки эмали при температуре (400±10)°С, ч:

Українська Дошка БЕЗКОШТОВНИХ оголошень AvizInfo.com.ua

не менее 5
Стойкость пленки эмали к статическому воздействию воды при

температуре (20±2)°С, ч,
не менее 2

Подготовка поверхности перед применением
Поверхность металлических поверхностей (углеродистой и легированной стали, алюминиевых, титановых, магниевых, медных сплавов) должна быть очищена от грязи, ржавчины, окалины, других загрязнений до степени очистки не ниже второй по ГОСТ 9.402-2004 (до блестящего металла, допускается более темный цвет на участках, где была коррозия или окалина) и обезжирена до степени обезжиривания не ниже первой по ГОСТ 9.402-2004 (до отсутствия следов на фильтровальной бумаге).
Очистку от продуктов коррозии проводят методом сухой абразивной струйной обработки чугунной или стальной дробью (по ГОСТ 11964-81) или абразивными материалами (по ГОСТ 3647-80) с последующим обдувом от пыли сухим воздухом. Как правило, если степень загрязнения поверхности металла до подготовки не выше первой по табл. 1 ГОСТ 9.402-2004 (наличие тонких слоев минеральных масел, смазочных, смазочно-охлаждающих эмульсий, смешанных с металлической стружкой и пылью, до 2 г/м2) при абразивной струйной очистке поверхности обезжиривание не требуется. Рекомендуется обезжиривание отдельных загрязненных участков.
Обезжиривание проводят методом протирки ветошью, смоченной уайт-спиритом (нефрасом), с последующей протиркой сухой ветошью. Не допускается использование для обезжиривания легколетучих растворителей. Допускается очистка поверхности с помощью механического электроинструмента.
Подготовка стальной поверхности со следами ржавчины и окалины
В труднодоступных местах поверхностей со сложным рельефом допускается замена механической очистки от продуктов коррозии подготовкой поверхности с использованием состава СФ-1, грунтовок ВЛ-02, ВЛ-023. Обязательное условие - степень коррозии металла не выше параметров табл. 2 ГОСТ 9.402-2004 (поверхность стали начала ржаветь, от нее начинает отслаиваться прокатная окалина, без питтингов). Поверхность по мере возможности зачищают, при этом непрочно держащиеся участки окалины и ржавчины должны быть удалены. Поверхность обезжиривают до степени обезжиривания не ниже первой по ГОСТ 9.402-2004 (до отсутствия следов на фильтровальной бумаге).
Для малоответственных изделий допускается нанесение покрытия непосредственно по прочно-держащейся ржавчине толщиной до 100 мкм. Рыхлую ржавчину и загрязнения счищают, поверхность обезжиривают до степени обезжиривания не ниже первой по ГОСТ 9.402-2004 (до отсутствия следов на фильтровальной бумаге).
При выборе способа подготовки поверхности следует иметь в виду, что срок службы покрытия на поверхностях черных металлов со следами ржавчины и окалины, загрунтованных фосфатирующими грунтовками и составами, как правило, ниже, чем на зачищенных до блестящего металла, а покрытие, нанесенное на преобразованную грунтовками-преобразователями сплошную ржавчину, служит еще меньше.

Условия нанесения
Подготовленная к нанесению эмаль КО-811 наносится краскораспылителем (пневматическое или безвоздушное). Использование валика не рекомендуется.

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.

Окраска производится по сухой, обезжиренной поверхности при температуре окружающего воздуха и основы от -30°С до +40°С. Металлические поверхности окрашиваются в 2-3 перекрестных слоя с промежуточной сушкой между слоями "до отлипа" 0, 5-2, 0 час в зависимости от марки эмали и температуры окружающего воздуха. Бетонные, асбоцементные, оштукатуренные, цементнопесчаные поверхности окрашиваются в три слоя.

При эксплуатации покрытия в агрессивной среде (минеральное масло, бензин, солевой туман) необходима термозакалка покрытия при температуре (250-400)°С в течение 15-20 минут.

Разбавление высокотемпературных эмалей КО-811 и доведение до рабочей вязкости производят растворителем ксилолом по ГОСТ 7827-74.

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.

Гарантийный срок хранения - 12 месяцев со дня изготовления.

Price: Договірна | Тип оголошення: Продам, продаж, продаю | Торг: --

Владимировна Елена **0443832482**