Эмаль ХВ-110(ХВ-эмаль ХВ110) ХВ 110 грунт ВЛ-09/ ЭП-0199 Состав продукта Грунтов

Івано-Франківськ, Україна

Эмаль ХВ-110(ХВ-эмаль ХВ110) ХВ 110 грунт ВЛ-09/
ЭП-0199
Состав продукта
Грунтовка ЭП-0199 представляет собой суспензию пигментов и наполнителей в растворе эпоксидной смолы с введением пластификатора, сланцевого масла и других специальных компонентов.

Назначение
Грунтовка ЭП-0199 предназначается для применения в комплексных системах химстойких лакокрасочных покрытий для грунтования прокорродировавших поверхностей черных металлов (толщина слоя продуктов коррозии до 100 мкм) и получения химически стойкого лакокрасочного покрытия, защищаемого поверхность от воздействия агрессивных сред. А именно, растворов солей, кислот, щелочей и других агрессивных воздействий.
Физико-механические характеристики
Цвет пленки
Коричневый, серый, оттенок не нормируется
Внешний вид пленки
Однородная без пузырей и сморщивания
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20, 0+0, 5)°С
40-150
Содержание нелетучих веществ, %, не менее
72-78
Продолжительность высыхания до степени 3 при температуре:
(20, 0+0, 5)°С, ч, не более
(120, 0+2)°С, ч, не более

12
1
Стойкость пленки к статическому воздействию воды при температуре (20, 0+0, 5)°С
48
Стойкость пленки к статическому воздействию 5% раствора H_2SO_4 при температуре (20, 0+0, 5)°С, ч, не менее
30
Жизнеспособность, ч, не менее
8

Подготовка поверхности перед применением
Поверхность металлических поверхностей 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 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 чем указано в 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).
Условия нанесения
Перед применением грунтовку следует тщательно перемешать. Перед нанесением грунтовку разбавляют растворителем РП до рабочей вязкости, зависящей от способа нанесения. Вязкость грунтовки весьма чувствительна к добавкам растворителя, поэтому его требуется, как правило, не более 10% от веса грунтовки. За 30 минут до применения добавляют отвердитель. После смешения с отвердителем грунтовка должна быть использована в течение не более 8 часов. После высыхания слоя грунтовки наносятся последующие слои эмали типа ЭП или др. Материал содержит ингибиторы коррозии и стабилизаторы продуктов коррозии. Грунтовку ЭП-0199 можно наносить по ржавчине. Расход грунтовки при нанесении одного слоя кистью, валиком, методом пневматического или безвоздушного распыления составляет 250-300 г/м2 на один слой при толщине покрытия 30-60 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 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 - 6 месяцев с даты изготовления продукции.
Изготовление продукции – через 3-4 дня после оплаты.
Заказ эмали ХС-527 от 20кг
Отправка перевозчиками.
Отдел сбыта: (04-4) 3832482; (044) 383-15-34, (095) 422-01-09, (067) 766-35-73–Елена Владимировна

Владимировна Елена **0443832482**