

Эмаль ХВ-124(ХВ-эмаль ХВ124)ХВ 124 грунт АК*070/ ЭП-0020 Состав продукта Эпоксид



Івано-Франківськ, Україна

Эмаль ХВ-124(ХВ-эмаль ХВ124)ХВ 124 грунт АК*070/
ЭП-0020

Состав продукта

Эпоксидная шпатлевка ЭП-0020 представляет собой смесь пигментов, наполнителей, пластификаторов, раствора эпоксидной смолы в органических растворителях с добавлением отвердителя. Шпатлевка является двухупаковочной.

Назначение

Атмосферо-, водо-, масло-, бензостойкая шпатлевка ЭП-0020 предназначена для систем покрытий, эксплуатирующихся в атмосферных условиях и внутри помещений. Применяется для выравнивания, защиты от влаги загрунтованных или незагрунтованных металлических и неметаллических поверхностей, а также в качестве грунтовки под эпоксидные материалы.

Физико-механические характеристики

Цвет

красно-коричневый

Внешний вид шпатлевочного покрытия после высыхания

Поверхность шпатлевки должна быть ровной, однородной, без пузырей, трещин, крупинок не растертого пигмента и механических включений.

Условная вязкость шпатлевочной пасты, разбавленной растворителем при температуре $(20, 0 \pm 0, 5)^\circ\text{C}$, по вискозиметру типа ВЗ-246 (или ВЗ-4) с диаметром сопла 4 мм, с

30 - 45

Массовая доля нелетучих веществ шпатлевочной пасты, %, не менее

90

Время высыхания до степени 4, ч, не более:

при температуре $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$

при температуре 65 - 70°C

24

7

Эластичность шпатлевочного покрытия при изгибе, мм, не более

50

Прочность шпатлевочного покрытия при ударе на приборе типа У-1, см, не менее

40

Расход шпатлевочного покрытия на 1 кв.метр

350 г/м²

Способность шлифоваться

Шпатлевка должна шлифоваться водостойкой шлифовальной бумагой №4-6 с водой

Срок годности шпатлевки при температуре $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$ и не менее:

при нанесении методом пневматического распыления

при нанесении шпателем

6

1, 5

Подготовка поверхности перед применением

Поверхность металлических поверхностей должна быть очищена от грязи, ржавчины, окалина, 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 окалина

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 окалина 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-держасьей 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

Шпатлевка наносится при температуре от +5 °С до +30 °С и относительной влажности не более 80%. Перед применением убедиться, что основа шпатлевки хорошо перемешана и однородна по всему объему тарного места. Для приготовления композиции отвердитель смешать с основой в соотношении: отвердитель №1 - 8, 5 частей на 100 частей шпатлевочной пасты; отвердитель ДЭТА - 3 части на 100 частей шпатлевочной пасты (только для ЭП-0020), и тщательно перемешивать не менее 10 минут. Подготовленную шпатлевку наносят на поверхность металла шпателем при температуре окружающего воздуха не менее 5 °С, по возможности создавая ровную поверхность. После полного высыхания слоя (24 часа при 20 °С) поверхность шпатлевки шлифуется, после чего наносят последующие слои шпатлевки или других лакокрасочных материалов. При использовании в качестве грунтовки, шпатлевки разбавляются до вязкости, позволяющей наносить их пневмораспылением (18-20с по ВЗ-4). Для разбавления шпатлевок и промывки инструмента можно использовать растворители: Р-4, Р-5, Р-5а.

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.

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-5226 от 20кг

Отправка перевозчиками.

Отдел сбыта: (04-4) 3832482; (044) 383-15-34, (095) 422-01-09, (067) 766-35-73 – Елена Владимировна

Price: Договірна

Тип оголошення:
Продам, продаж, продаю

Торг: --

Владимировна Елена

0443832482