

## Эмаль КО+ КО 8111 8111 эмаль Интерцинк 52- КО-100 Н Состав продукта Суспензия п



Запоріжжя, Україна

Эмаль КО+ КО 8111 8111 эмаль Интерцинк 52- КО-100 Н

Состав продукта

Суспензия пигментов и наполнителей в синтетическом пленкообразующем на основе кремнийорганического модифицированного лака

Назначение

Для защитного покрытия надводной части металлических и бетонных конструкций гидротехнических сооружений (мосты, плотины, дамбы, ГЭС, портовое оборудование). Для антикоррозионной защиты металлических конструкций, эксплуатируемых в открытых атмосферных условиях, в т.ч. при одновременном воздействии некоторых солевых растворов и газовых сред (кислотного и щелочного характера). Для защиты от коррозии мостовых конструкций, для защитно-декоративной отделки фасадов зданий и сооружений. бетонных, асбоцементных, кирпичных поверхностей. Для внутренних окрасочных и ремонтно-восстановительных работ. Эмаль КО-100Н атмосферо-, тепло-, морозо-, влагостойкая, водонепроницаемая.

Превосходит импортные и отечественные аналоги по времени высыхания. Обладает высокой адгезией к металлическим конструкциям и строительным материалам, высокой укрывистостью. Устойчива к УФ-лучам. Наносится в широком диапазоне температур: от - 30 до + 40 0С. Сохраняет паро- и воздухопроницаемость. Покрытия эмалью характеризуются стойкостью к солевому туману. Отличаются повышенной твердостью и долговечностью. Стойки к перепаду температур от - 65 до +150 0С.

Физико-механические характеристики

Цвет пленки

По цветовому каталогу Ral

Внешний вид пленки

Глянцевый однородный

Условная вязкость, с

25-70

Массовая доля нелетучих веществ, %, не менее

60

Время высыхания пленки эмали при 15-35оС, ч, не более

- до степени 1

- до степени 3

0, 5

4

Укрывистость не полимеризованной пленки, г/м2, не более

150

Эластичность покрытия при изгибе, мм, не более

2

Адгезия пленки по методу решетчатых надрезов, балл

1

AvizInfo.com.ua

1/2

Стойкость пленки к действию воды при температуре (20±2)°С, час

24

Стойкость пленки при 20°C к действию:

3% раствора NaCl, час, не менее

24

Подготовка поверхности перед нанесением

1. Окрашиваемая поверхность предварительно должна быть очищена от механических загрязнений, водорастворимых солей, жиров, масел. Обезжиривание производится ветошью, смоченной сольвентом, ксилолом, ацетоном или другими ароматическими растворителями.

Поверхность перед окрашиванием должна быть сухой и чистой.

2. Очистка от ржавчины, окалины, остатков старой краски производится ручным или механическим способом до St 3 или дробеструйным (пескоструйным) методом до степени SA2½ по международному стандарту ISO 8501-1:1988. Такая очистка дает требуемую термостойкость и адгезию.

3. 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) по п.2, вся остальная поверхность должна быть подготовлена по п.1.

4. В случае если старое (ранее нанесенное) покрытие имеет толщину более 0,5 мкм или оно разрушилось более чем на 20 % перед окраской такое покрытие должно быть удалено полностью и подготовка поверхности производится как по п.2.

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 - 25-30 с при толщине 30-40 мкм. После высыхания первого слоя последующие слои эмали наносятся с интервалом 4-5 часа при температуре +15...+20 °C. Металлические поверхности окрашиваются в 2-3 перекрестных слоя с промежуточной сушкой между слоями «до отлипа» 4-5 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, ксилол.

Расход эмали:

≈ 200-220г/м<sup>2</sup> толщиной 40-100 мкм, однослойных покрытий в зависимости от метода.

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 с даты изготовления продукции.

---

Price: Договірна

Тип оголошення:  
Продам, продаж, продаю

Торг: --

**Владимирова Елена**

**0443832482**