

## Грунтовка 02+02-ВЛ-грунт грунтовка -02-ВЛ/эмаль-МЛ+12/ ХВ-1120 Состав продукта Э



Запоріжжя, Україна

Грунтовка 02+02-ВЛ-грунт грунтовка -02-ВЛ/эмаль-МЛ+12/  
ХВ-1120

Состав продукта

Эмаль ХВ-1120 представляет собой суспензию оксида хрома в пластифицированной перхлорвиниловой смоле и растворителях.

Назначение

Эмаль ХВ-1120 предназначена для окраски стальных и алюминиевых поверхностей изделий и оборудования, эксплуатируемых в условиях различных климатических районов.

Физико-механические характеристики

Цвет плёнки

любой по желанию заказчика

Внешний вид пленки

гладкое, полуматовое

Условная вязкость по ВЗ-246 при температуре  $(20 \pm 0, 5)^\circ\text{C}$ , с диаметром сопла 4 мм.

32-65

Массовая доля нелетучих веществ

$23 \div 29$  %, масс.

Рекомендуемое количество слоев

2

Подготовка поверхности перед нанесением

Предварительное грунтование поверхности стали грунтовками АК-070, ВЛ-02, ВЛ-023, ХС-010, ХС-059, ХС-068, ЭП-0263С.

Предварительное грунтование алюминиевой поверхности грунтовками АК-070, ВЛ-02.

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/м<sup>2</sup>) 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-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

Пневматическим и безвоздушным распылением, наливом. Перед применением необходимо убедиться, что эмаль хорошо перемешана и однородна по всему объему тарного места. При необходимости эмаль перед применением может быть разбавлена до рабочей вязкости растворителем Р-12. Подготовленную эмаль наносят на загрунтованную поверхность при температуре окружающего воздуха от -15 °С до +25 °С и относительной влажности воздуха не выше 80 %. После высыхания слоя эмали (2 часа при температуре +20 °С) наносят последующие слои. Для промывки инструмента можно использовать растворители, указанные выше.

Расход 120-150 г/м<sup>2</sup> при нанесении одного слоя. Рекомендуем два для толщины 60-100 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 - 12 месяцев с даты изготовления продукции.

Изготовление продукции – через 3-4 дня после оплаты.

Заказ эмали урф-1101 от 20кг

Отправка перевозчиками.

Отдел сбыта: (044) 383-2-482; (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**