

Эмаль ХВ-16(ХВ-эмаль ХВ16) ХВ 16 грунт ЭП*0280/ ХС-759 Описание продукта Эмаль Х



Запоріжжя, Україна

Эмаль ХВ-16(ХВ-эмаль ХВ16) ХВ 16 грунт ЭП*0280/
ХС-759

Описание продукта

Эмаль ХС-759 представляет собой суспензию пигментов в растворе сополимера винилхлорида с винилацетатом в смеси растворителей с добавлением эпоксидной смолы и пластификатора.

Назначение

Эмаль ХС-759 предназначена для защиты наружных поверхностей железнодорожных вагонов, цистерн, оборудования, металлических и железобетонных конструкций от воздействия кислот, щелочей, солей, агрессивных газов при температуре не выше 60°C, эксплуатируемых в условиях различных климатических районов, а также внутри помещений.

Физико-химические характеристики

Цвет

белый, светло-серый, серый

Условная вязкость по ВЗ-246 (сопло 4мм) при 20±0, 5°C

30...50

Массовая доля нелетучих веществ, %

33±3

Степень перетира, мкм, не более

- для белой

30

- для серой

35

Время высыхания до степени 3, при 20±2°C, час, не более

1

Твердость пленки, усл. ед., не менее

0,45

Укрывистость, г/кв.м, не более, для эмали

50-150

Адгезия, баллы, не более

2

Стойкость пленки комплексного покрытия при +60°C, ч, не менее, к действию

AvizInfo.com.ua

1/3

- 25%-ного раствора щелочи

12

- 25%-ного раствора азотной кислоты

12

- 25%-ного раствора соляной кислоты

8

Подготовка поверхности

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 мм или оно разрушилось более чем на 20 % перед окраской такое покрытие должно быть удалено полностью и подготовка поверхности производится как по п.2.

Перед покраской бетона с поверхности необходимо удалить все технологические загрязнения - известковое молочко и сухую пыль (стальной щеткой); формовочное масло (водой под высоким давлением); цементный клей (пескоструйной обработкой). Глянцевую поверхность бетонных конструкций, полученных в результате формования в металлической опалубке, для придания необходимой шероховатости подвергают мокрой пескоструйной обработке. Открытые поры и полости диаметром более 2мм заделывают ремонтным раствором. Ранее окрашенные поверхности следует очистить от пыли, грязи и посторонних включений промывкой под высоким давлением. Для полного снятия старого покрытия рекомендуется мокрая пескоструйная обработка. Разрушающиеся или слабодержащиеся слои бетона удаляют, и заделывают поврежденные участки ремонтными составами (СИОНОЛ, СИОЛИТ). Трещины, образовавшиеся вследствие коррозии арматуры, вскрывают, арматуру очищают от ржавчины стальной щеткой или пескоструйной обработкой и немедленно покрывают противокоррозионным составом.

Способ нанесения

Для получения комплекса химстойкого покрытия применяют грунт ХС-059 и лак ХС-724. Эмаль ХС-759 наносится пневматическим распылением; допускается окрашивание отдельных участков кистью. Перед применением необходимо убедиться, что основы грунтовки и эмали ХС-759 хорошо перемешаны и однородны по всему объему тарного места. Для приготовления грунтовки и эмали отвердитель смешать с основой в соотношении, указанном 100:3 и тщательно перемешивать не менее 10 минут. При необходимости материалы перед применением могут быть разбавлены до рабочей вязкости (14-25 сек по ВЗ-246 с соплом 4мм) растворителем Р-4. Подготовленные материалы наносить на поверхность защищаемого материала пневматическим распылением при температуре окружающего воздуха от -10 до +30 оС и относительной влажности воздуха не более 80 %. Для исключения конденсации влаги температура поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на 3 оС. После высыхания слоя (1 час при температуре +20 оС) наносят последующие слои. Для промывки инструмента можно использовать растворители Р-4, Р-4А, толуол, ацетон. Разбавитель: растворитель Р-4.

Расход 100-120 г/м² в один слой. Рекомендуем два слоя при общей толщине 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 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-413 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