

Грунтовка 057+057-ЭП-грунт грунтовка -057-ЭП/эмаль-ГФ+92/ ХС-416 Состав продукта



Вінниця, Україна

Грунтовка 057+057-ЭП-грунт грунтовка -057-ЭП/эмаль-ГФ+92/
ХС-416
Состав продукта

Эмаль ХС-416 представляет собой суспензию алюминиевой пудры в дисперсии сополимера А-15 в смеси органических растворителей.

Назначение

Эмаль ХС-416 предназначена для защиты от коррозии подводной части судов из алюминийно - магниевых сплавов, является двухкомпонентной системой, состоящей из лака (ТУ 6-10-779-80) и алюминиевой пудры (ГОСТ-5494-71).

Физико-механические характеристики

Цвет

серебристый

Внешний вид пленки

Однородная, гладкая полуматовая, без сорности.

Вязкость эмали по ВЗ-234 при 20°C, сек., не менее

50-80

Содержание нелетучих веществ, %, не менее

23-33

Степень перетира по методу "клина", мкм, не более

30

Продолжительность высыхания до степени 3 при 20°C, мин, не более

30

Изгиб покрытия, мм, не более

1

Адгезия пленки, баллы, не более

2

Длина затухания пламени для сухой пленки эмали, мм, не более

80

Стойкость пленки при 20°C к действию:

3% раствора NaCl, час, не менее

дистиллированной воды, час не менее

48

48

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 легковолетучих 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

Эмаль наносят на поверхность методом безвоздушного распыления, налива, кистью или валиком при температуре от -10 до +35°С и относительной влажности до 95% (условия образования точки росы на окрашиваемой поверхности должны отсутствовать). Покрытие на основе эмали эксплуатируется при постоянных рабочих температурах в диапазоне от -30 до +60°С. В качестве разбавителя эмали ХС-416 используют растворитель Р-4.

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.

Срок хранения в невскрытой заводской упаковке 6 месяцев со дня изготовления.

Изготовление продукции – через 3-4 дня после оплаты.

Заказ эмали пф-1126 от 20кг

Отправка перевозчиками.

Отдел сбыта: (044) 383-2-482; (044) 383-15-34, (095) 422-01-09, (067) 766-35-73 – Елена Владимировна

Продам, продаж, продаю

Владимировна Елена

0443832482