

ПФ-837(169 эмаль КО-169/эмаль КО-КО 169-169 эмаль(961: ЭП-41 Состав продукта Эма



Луцьк, Україна

ПФ-837(169 эмаль КО-169/эмаль КО-КО 169-169 эмаль(961:
ЭП-41

Состав продукта

Эмаль ЭП-41, представляющая собой модифицированную эпоксидную композицию, обладает адгезионно-ингибирующим эффектом, что значительно повышает защитные свойства и увеличивает долговечность покрытия. Материал предназначен для защиты оборудования эксплуатирующегося в непосредственном контакте с агрессивной средой.

Назначение

Рекомендуется использовать для антикоррозийной защиты оборудования; трубопроводов, резервуаров, наружной части судов и других металлоконструкций. От воздействия агрессивных сред: спиртов, кислот, щелочей, морской, речной и рудничных вод, нефти, почвенной коррозии и атмосферы с высокой влажностью.

Физико-механические характеристики

Расход в зависимости от типа поверхности на м² составляет

От 1 до 2, 5 кг

Цвет

По согласованию

Внешний вид полуфабриката эмали

густая однородная масса

Массовая доля нелетучих веществ в полуфабрикате эмали, %, не менее

60

Массовая доля нелетучих веществ в отвердителе, %, не менее

70-72

Цвет пленки эмали

По согласованию

Внешний вид пленки эмали

ровная полуглянцевая

Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 при t° (20±2)°C

Под пневмораспыление

Под кисть и безвоздушное распыление

20-24 с

40-60 с

Время высыхания пленки эмали при t° (20±2)°C, ч, не более

24

AvizInfo.com.ua

Твердость пленки после 10 суток выдержки при t° (20±2)°C

Усл.ед., не менее

После суток выдержки при $t^{\circ}=80^{\circ}$

0, 5

0, 7

Эластичность пленки при изгибе, мм, не более

1

Прочность пленки при ударе, см, не менее

50

Адгезия пленки, баллы, не более

1

Температура эксплуатации готового покрытия, $^{\circ}\text{C}$

от -80 до +230

Подготовка поверхности перед применением

Изделия, поступающие на окраску, не должны иметь заусенцев, острых кромок (радиусом закругления менее 0, 3 мм), выступающих сварных швов, сварочных брызг, прожогов, трещин. Для очистки поверхности от ржавчины, окалины, старых покрытий рекомендуются механические способы (струйная абразивная обработка с применением дробеструйных, дробеструйных и пескоструйных аппаратов).

shimВ отдельных случаях рекомендуется продувка поверхности сжатым воздухом, во избежание малейших следов соринки на поверхности.

shimПеред нанесением эмали поверхность должна быть сухой, чистой без окалины и ржавчины, очищенной от всех загрязнений, консистентных смазок, масел и других загрязнений. Это осуществляется в установке для предварительной обработки, состоящей из нескольких зон. После соответствующей очистки следует чаще всего, в зависимости от материала, травление, обезжиривание, фосфатирование или хроматирование.

Ранее окрашенная поверхность:

Очистить поверхность от грязи, пыли, посторонних включений и высолов. Удалить все отслаивающиеся, слабодержащиеся слои старого покрытия. Проверить состояние швов и стыков, далее обрабатывать так же, как новые поверхности. Очищенная поверхность обеспыливается и обезжиривается, для чего протирается ветошью, смоченной в уайт-спирите и сухой ветошью.

Для обеспечения наилучшей адгезии подготовленная поверхность может быть грунтована грунтовками типа ЭП, например, ЭП-0199 для черных металлов или ЭП-0280 для цветных

Условия нанесения

Непосредственно перед окраской в чистую емкость отвешивают необходимое количество эмали и вводят 7% (для белого) 2% (для графитового) отвердителя (от массы эмали), после чего тщательно перемешивают. Время жизни готового состава не более 3 часов. При нанесении кистью эмаль доводят до рабочей вязкости 30-40 с, а при нанесении пневматическим распылителем эмаль доводят до рабочей вязкости 20-25 с по вискозиметру ВЗ-246 (сопло 4 мм) при температуре $+20^{\circ}\text{C}$ с добавлением растворителя Р-5 этилцеллозольв (графитовый, серый). Интервал времени от завершения дробеструйной очистки до нанесения лакокрасочного слоя не должен превышать 8 ч при относительной влажности воздуха 60-70% и температуре $+18...+23^{\circ}\text{C}$. В случае пониженной влажности воздуха (менее 55%) время между подготовкой поверхности и началом нанесения эмали может быть увеличено до 12-18 ч. Эмаль можно наносить кистью, валиком или методом пневматического или безвоздушного распыления. пневматическим распылителем эмаль доводят до рабочей вязкости 20-25 с по вискозиметру ВЗ-246 (сопло 4 мм) при температуре 20°C с добавлением растворителя Р-5. Смесь тщательно перемешивают.

На подготовленную поверхность наносят необходимое количество слоев эмали общей толщины 350-400 мкм. Сушка каждого слоя покрытия осуществляется в течение 24 ч при температуре $+18...+20^{\circ}\text{C}$.

Для начала эксплуатации дается выдержка в течение 15 суток при $t^{\circ} +20^{\circ}\text{C}$. Разбавитель: Р-4.

Технология нанесения заключается в последовательном нанесении нескольких слоев эмали до получения толщины покрытия 350-400 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 3-6 объемов в час. Электрооборудование, находящееся в данном помещении должно соответствовать действующим нормам электро, а также пожарной безопасности. Электрооборудование должно 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 - 6 месяцев с даты изготовления продукции

Изготовление продукции – через 3-4 дня после оплаты.

Заказ эмали ХС-710 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