

## ПФ-132(88 эмаль КО-88/эмаль КО-КО 88-88 эмаль(88: ЭП-140 Состав продукта Двухко



Луганськ, Україна

ПФ-132(88 эмаль КО-88/эмаль КО-КО 88-88 эмаль(88: ЭП-140

Состав продукта

Двухкомпонентная система, состоящая из полуфабриката эмали (суспензия пигментов и наполнителей в растворе эпоксидной смолы в смеси органических растворителей) и отвердителя.

Назначение

Для окраски предварительно загрунтованных поверхностей из стали, магниевых, алюминиевых и титановых сплавов, а также меди и ее сплавов. Разрешена для применения в авиационной промышленности.

Обладает высокими противокоррозионными свойствами, атмосферостойкостью, стойкостью к воде, минеральным маслам, бензинам, моющим средствам. Пленка эмали серебристого цвета обладает повышенной термостойкостью. Допускается нанесение на поверхность изделий из фенольных, акриловых, полистирольных, эпоксидных и некоторых других пластических масс.

Физико-механические характеристики

Внешний вид покрытия

Однородная гладкая, без посторонних включений, допускается незначительная шагрень

Условная вязкость полуфабриката эмали по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм (или ВЗ-4) при температуре (20, 0+0, 5)°С, с

13-19

Массовая доля нелетучих веществ, %, в полуфабрикате эмали

50±3

Степень перетира полуфабриката эмали, мкм, не более

40

Время высыхания до степени 3, ч, не более:

при температуре (20±2)°С

6

при температуре (90±2)°С

2

Твердость пленки по маятниковому прибору т. ТМЛ(А), усл. ед., не менее

0-5

AvizInfo.com.ua

1/3

Эластичность покрытия при изгибе, мм не более

2

Прочность покрытия при ударе на приборе типа У-1, см, не менее:

50

Плотность, г/см<sup>3</sup>

1, 20-1, 40

Стойкость покрытия при температуре (20±2)°С, ч, не менее, к статическому воздействию воды

-масла

-бензина (нефраса)

24

24

24

Укрывистость эмали, г/м<sup>2</sup>, не более:

75

Подготовка поверхности

Поверхность металлических поверхностей (углеродистой и легированной стали, алюминиевых, титановых, магниевых, медных сплавов) 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 чугуной 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 легковолетучих растворителей. Допускается очистка поверхности с помощью механического электроинструмента.

Подготовка стальной 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 параметров 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).

При выборе способа подготовки поверхности следует иметь в виду, что срок службы покрытия на поверхностях черных металлов со следами ржавчины и окалины, загрунтованных фосфатирующими грунтовками и составами, как правило, ниже, чем на зачищенных до блестящего металла, а покрытие, нанесенное на преобразованную грунтовками-преобразователями сплошную ржавчину, служит еще меньше.

Условия смешивания и нанесения

Компоненты смешивают непосредственно перед применением, при этом для эмалей желтого, темно-красного, защитного и черного цветов берется на 70 частей полуфабриката эмали, 30 частей отвердителя №2 по массе, для остальных цветов - 75 частей полуфабриката эмали 25 частей отвердителя № 2. Компоненты эмали серебристого цвета смешиваются в соотношении: 70 частей полуфабриката эмали, 30 частей отвердителя № 4 и 11 частей алюминиевой пудры по массе. Разбавление эмалей до рабочей вязкости проводится растворителем марки Р-5 или смесью растворителей, состоящей из ацетона, этилцеллозольва и ксилола, взятых 30:30:40 по массе. Эмали ЭП-140 наносят методом пневматического распыления, наливом или кистью. Время высыхания до степени 3 при температуре +20 оС не более 6 часов, при температуре +90 оС не более 2 часов, при необходимости эмаль развести до рабочей вязкости растворителем. Растворитель: Р-4 5-10 % от массы эмали Оборудование: краскопульт, кисть, валик. Расход: 200-220 г/м<sup>2</sup> в один слой. Рекомендуем два слоя при толщине 80-100 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 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**