

## Грунтовка 03к+03к-ФЛ-грунт грунтовка -03к-ФЛ/эмаль-ПФ+1145/ XB-785 Состав продук



Черкаси, Україна

Грунтовка 03к+03к-ФЛ-грунт грунтовка -03к-ФЛ/эмаль-ПФ+1145/  
XB-785

Состав продукта

Материал одноупаковочный, представляет собой раствор хлорированной поливинилхлоридной смолы и пластификатора в смеси летучих органических растворителей

Назначение

Эмаль с лаком XB-784 предназначаются для защиты в комплексном многослойном покрытии предварительно загрунтованных поверхностей оборудования, металлических конструкций, а также бетонных и железобетонных строительных конструкций, эксплуатируемых внутри помещения, от воздействия агрессивных газов (SO<sub>2</sub>, CO<sub>2</sub>, Cl<sub>2</sub>), кислот (серной, фосфорной, соляной) и растворов солей и щелочей при температуре не выше +60°C.

гост

Эмали черная и красно-коричневая предназначаются также для защиты в многослойном покрытии предварительно загрунтованных поверхностей металлических конструкций, эксплуатируемых в атмосферных условиях, от воздействия агрессивных газов химических и других производств при температуре не выше +60°C.

Физико-механические характеристики

Цвет

по согласованию с заказчиком

Время высыхания при температуре (20±2) оС:

- до ст. 3

- до ст. 5

не более 1 часа

не более 24 часов

Доля нелетучих веществ по массе

23 - 36 %, масс (в зависимости от цвета)

Теоретический расход на один слой

115 - 145 г/м<sup>2</sup>; (8, 9 - 6, 9 м<sup>2</sup>/л)

Рекомендуемая толщина одного слоя

18 - 23 мкм

Рекомендуемое количество слоев:

2-3

AvizInfo.com.ua

1/3

Растворитель Українська Дошка БЕЗКОШТОВНИХ оголошень AvizInfo.com.ua

Растворители: P-4, P-4A

Очистка инструментов

Растворители: Р-4, Р-4А

Подготовка поверхности перед нанесением

Предварительное грунтование поверхности металла грунтовками ХС-010, ХС-059, ХС-068

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/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 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 непрочные 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 или безвоздушным распылением, кистью. Перед применением необходимо убедиться, что эмаль и лак хорошо перемешаны и однородны по всему объему тарного места. При необходимости эмаль и лак перед применением могут быть разбавлены до рабочей вязкости растворителями Р-4 или Р-4А. Подготовленную эмаль наносят на загрунтованную поверхность защищаемого материала кистью, безвоздушным или пневматическим распылением при температуре окружающего воздуха от -10 оС до +30 оС и относительной влажности воздуха не выше 80 %. Для исключения конденсации влаги температура поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на 3 оС. После высыхания первого слоя эмали (1 час при температуре +20 оС) наносят последующие слои. Для промывки инструмента можно использовать растворители, указанные выше.

Расход: 120-150 г/м<sup>2</sup> в один слой. Рекомендуем два слоя при 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 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.~~

Гарантийний термін зберігання - 6 місяців з дати виготовлення продукції.

Виготовлення продукції – через 3-4 дні після оплати.

Замовлення емалі ау-199 від 20кг

Відправка перевізниками.

Відділ продажів: (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**