

## Эмаль ПФ-1126(ПФ-эмаль ПФ1126)ПФ 1126 грунт ХС\*068/ ХС-710 Состав продукта Суспе



Житомир, Україна

Эмаль ПФ-1126(ПФ-эмаль ПФ1126)ПФ 1126 грунт ХС\*068/  
ХС-710

Состав продукта

Суспензия пигментов и наполнителей в растворе сополимера винилхлорида модифицированного эластомерами в смеси органических растворителей.

Назначение

Защита поверхностей от агрессивного воздействия химически активных сред. Не предназначена для декоративной отделки. Покрытие обеспечивает усиленную защиту окрашенной поверхности от воздействия:

- агрессивных газов (углекислого, оксидов азота, серы и др.) - в неограниченных концентрациях;
- растворов солей - в неограниченных концентрациях;
- щелочей - в неограниченных концентрациях;
- кислот (соляной, серной, азотной - с концентрацией до 25%).

Общее количество слоев для достижения заданной степени химической стойкости покрытия определяется степенью агрессивности природной и индустриальной сред, в которых будет эксплуатироваться конкретный объект, а также специфическими требованиями заказчика.

Физико-механические характеристики

Цвет

По выбору

Внешний вид пленки

Однородная, гладкая полуматовая, без сорности.

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

25-50

Содержание нелетучих веществ, %, не менее

27-33

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

30

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

60

Изгиб покрытия, мм, не более

1

Адгезия пленки, баллы, не более

2

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

80

Прочность пленки при ударе, по прибору У-1, кгс/см, не менее

50

Стойкость пленки при 20°C к действию:

- 3% раствора NaCl, час, не менее
- дистиллированной воды, час не менее

48

48

Подготовка поверхности перед применением

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 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 легковоспламеняющихся 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

Наносится кистью, валиком, методом пневматического или безвоздушного распыления без нагрева. Эмаль может наноситься при температуре от -10°C до +40°C. Перед применением - тщательно перемешать. Перед покраской поверхность должна быть чистой и сухой. Оптимальным является использование универсального растворителя Р-4 (ГОСТ 7827-74). При отсутствии растворителя Р-4 для разбавления эмали могут применяться следующие типы растворителей: Р-4А, кетоны (ацетон, метилэтилкетон, циклогексанон), ацетаты (бутилацетат, этилацетат, амилацетат). Эти же растворители могут быть использованы и для очистки инструмента после работы.

Нельзя использовать в качестве растворителей уайт-спирит, скипидар, бензин, керосин, Р-646 и Р-647. Примерный расход при нанесении в один слой - 100-120 г/м<sup>2</sup>.

Окончательная полимеризация покрытия заканчивается через 14-40 часов после нанесения (в зависимости от температуры).

В течение этого времени покрытие набирает прочность и приобретает все свои свойства. В этот период не рекомендуется подвергать окрашенную поверхность сильным механическим нагрузкам, особенно в самые первые дни.

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 чистой 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. При хранении пленка не образуется, при загустевании - долить растворитель Р-4.

Изготовление продукции – через 3-4 дня после оплаты.

Заказ эмали ХС-720 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**