

Грунтовка 068+068-ХС-грунт грунтовка -068-ХС/эмаль-ВЛ+515/ ХС-059 Состав продукт



Київ, Україна

Грунтовка 068+068-ХС-грунт грунтовка -068-ХС/эмаль-ВЛ+515/
ХС-059

Состав продукта

Представляет собой тонкодисперсную суспензию пигментов и наполнителей в растворе сополимера винилиденхлорида с винилацетатом в смеси органических растворителей с добавлением эпоксидной смолы и пластификатора.

Назначение

Грунтовку применяют для получения химически стойкого лакокрасочного покрытия для защиты поверхностей (с температурой не выше 600С) от воздействий кислотного и щелочного характера.

Физико-механические характеристики

Цвет

Красно-коричневый

Внешний вид

после высыхания покрытие должно быть ровным, однородным без потеков и посторонних включений.

Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20±2)0 С, с

30-65

Массовая доля нелетучив веществ, %

38±2

Степень перетира, мкм, не более

40

Время высыхания ч, не более при температуре (20±2)0С

1

Твердость пленки по маятниковому прибору М-3, усл.ед., не менее

0.45

Эластичность пленки при изгибе, мм, не более

3

Адгезия пленки, баллы, не более

2

Жизнеспособность при температуре (20±2)0С, не менее

8

Подготовка поверхности перед применением

1.Окрашиваемая поверхность предварительно должна быть очищена от механических загрязнений, водорастворимых солей, жиров, масел. Обезжиривание производится ветошью, смоченной сольвентом, ксилолом, ацетоном или другими ароматическими растворителями.

AvizInfo.com.ua

1/3

Українська Дошка БЕЗКОШТОВНИХ оголошень AvizInfo.com.ua
Поверхность перед окрашиванием должна быть сухой и чистой.

2. Очистка от ржавчины, окалины, остатков старой краски производится ручным или механическим способом до St 3 или дробеструйным (пескоструйным) методом до степени SA2½ по международному стандарту ISO 8501-1:1988. Такая очистка дает требуемую термостойкость и адгезию.

3. В случае, если ранее нанесенное покрытие прочное, без коррозионных повреждений и процент его разрушения менее 20, необходимо использовать частичную обработку (в местах отсутствия покрытия, захватывая прилегающие к ним участки на 15-20 см по периметру) по п.2, вся остальная поверхность должна быть подготовлена по п.1.

4. В случае если старое (ранее нанесенное) покрытие имеет толщину более 0,5 мм или оно разрушилось более чем на 20 % перед окраской такое покрытие должно быть удалено полностью и подготовка поверхности производится как по п.2.

Перед покраской бетона с поверхности необходимо удалить все технологические загрязнения - известковое молочко и сухую пыль (стальной щеткой); формовочное масло (водой под высоким давлением); цементный клей (пескоструйной обработкой). Глянцевую поверхность бетонных конструкций, полученных в результате формирования в металлической опалубке, для придания необходимой шероховатости подвергают мокрой пескоструйной обработке. Открытые поры и полости диаметром более 2мм заделывают ремонтным раствором. Ранее окрашенные поверхности следует очистить от пыли, грязи и посторонних включений промывкой под высоким давлением. Для полного снятия старого покрытия рекомендуется мокрая пескоструйная обработка. Разрушающиеся или слабодержащиеся слои бетона удаляют, и заделывают поврежденные участки ремонтными составами (СИОНОЛ, СИОЛИТ) Трещины, образовавшиеся вследствие коррозии арматуры, вскрывают, арматуру очищают от ржавчины стальной щеткой или пескоструйной обработкой и немедленно покрывают противокоррозионным составом.

Условия нанесения

Для получения комплекса химстойкого покрытия применяют грунт ХС-759 и лак ХС-724. Грунт наносится пневматическим распылением; допускается окрашивание отдельных участков кистью. Перед применением необходимо убедиться, что основы грунтовки и эмали ХС-059 хорошо перемешаны и однородны по всему объему тарного места. Для приготовления грунтовки и эмали отвердитель смешать с основой в соотношении, указанном 100:3 и тщательно перемешивать не менее 10 минут. При необходимости материалы перед применением могут быть разбавлены до рабочей вязкости (14-25 сек по ВЗ-246 с соплом 4мм) растворителем Р-4. Подготовленные материалы наносить на поверхность защищаемого материала пневматическим распылением при температуре окружающего воздуха от -10 до +30 оС и относительной влажности воздуха не более 80 %. Для исключения конденсации влаги температура поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на 3 оС. После высыхания слоя (1 час при температуре +20 оС) наносят последующие слои. Для промывки инструмента можно использовать растворители Р-4, Р-4А, толуол, ацетон. Разбавитель: растворитель Р-4.

Расход 220-250 г/м² в один слой при общей 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 - 6 месяцев с даты изготовления продукции.

Изготовление продукции - через 3-4 дня после отгрузки.

Заказ эмали по Укр. 912000 Дошка БЕЗКОШТОВНИХ оголошень AvizInfo.com.ua

Отправка перевозчиками.

Отдел сбыта: (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