

ЭМАЛЬ ПО ОЦИНКОВАННЫМ И ЦВЕТНЫМ МЕТАЛЛАМ

АКРИЛОВАЯ. БЫСТРОСОХНУЩАЯ.

ОПИСАНИЕ	Эмаль представляет собой суспензию пигментов, наполнителей и стабилизирующих веществ в растворе акрилового сополимера и смеси органических растворителей с введением добавок и пластификаторов.																												
НАЗНАЧЕНИЕ	Для окрашивания поверхностей из оцинкованного, черного и цветных металлов, подвергающихся атмосферным воздействиям: крыши, водостоки, сливы, желоба, ограждения, водо- и газопроводные трубы и др.																												
СВОЙСТВА	Быстро высыхает, обладает хорошей укрывающей способностью. Образует антикоррозионное покрытие, стойкое к воздействию солнечных лучей, атмосферных осадков, механических нагрузок. Эмаль можно наносить в период низких температур ($< 0^{\circ}\text{C}$). Покрытие сохраняет защитные свойства в течение 7 лет.																												
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	<table> <tr> <th>Цвет</th><th>Различных цветов</th></tr> <tr> <td>Массовая доля нелетучих веществ, %</td><td>60-70</td></tr> <tr> <td>Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре $(20,0\pm 0,5)^{\circ}\text{C}$, с</td><td>130-170</td></tr> <tr> <td>Степень разбавления по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм, %, не более</td><td>30</td></tr> <tr> <td>Степень перетира, мкм, не более</td><td>60</td></tr> <tr> <td>Эластичность пленки при изгибе, мм, не более</td><td>1</td></tr> <tr> <td>Время высыхания до степени 3 при температуре $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$, мин, не более</td><td>30</td></tr> <tr> <td>Твердость покрытия по маятнику Кенига, отн.ед, не менее</td><td>0,15</td></tr> <tr> <td>Адгезия пленки по зашлифованной оцинковке, баллы, не более</td><td>1</td></tr> <tr> <td>Прочность покрытия при ударе, см, не менее</td><td>50</td></tr> <tr> <td>Стойкость покрытия при температуре $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$ к статическому воздействию, ч, не менее</td><td></td></tr> <tr> <td>- воды</td><td>24</td></tr> <tr> <td>- 3%-ного раствора NaCl</td><td>24</td></tr> <tr> <td>- индустриального масла</td><td>24</td></tr> </table>	Цвет	Различных цветов	Массовая доля нелетучих веществ, %	60-70	Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре $(20,0\pm 0,5)^{\circ}\text{C}$, с	130-170	Степень разбавления по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм, %, не более	30	Степень перетира, мкм, не более	60	Эластичность пленки при изгибе, мм, не более	1	Время высыхания до степени 3 при температуре $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$, мин, не более	30	Твердость покрытия по маятнику Кенига, отн.ед, не менее	0,15	Адгезия пленки по зашлифованной оцинковке, баллы, не более	1	Прочность покрытия при ударе, см, не менее	50	Стойкость покрытия при температуре $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$ к статическому воздействию, ч, не менее		- воды	24	- 3%-ного раствора NaCl	24	- индустриального масла	24
Цвет	Различных цветов																												
Массовая доля нелетучих веществ, %	60-70																												
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре $(20,0\pm 0,5)^{\circ}\text{C}$, с	130-170																												
Степень разбавления по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм, %, не более	30																												
Степень перетира, мкм, не более	60																												
Эластичность пленки при изгибе, мм, не более	1																												
Время высыхания до степени 3 при температуре $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$, мин, не более	30																												
Твердость покрытия по маятнику Кенига, отн.ед, не менее	0,15																												
Адгезия пленки по зашлифованной оцинковке, баллы, не более	1																												
Прочность покрытия при ударе, см, не менее	50																												
Стойкость покрытия при температуре $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$ к статическому воздействию, ч, не менее																													
- воды	24																												
- 3%-ного раствора NaCl	24																												
- индустриального масла	24																												
ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ	Поверхности должны быть очищены от продуктов коррозии, окалины, сварочных брызг, жировых и других видов загрязнений по ГОСТ 9.402. Оцинкованные поверхности достаточно обезжирить. Алюминиевым поверхностям следует придать некоторую шероховатость. Окрашивать алюминиевую поверхность следует сразу же после очистки.																												
ПОДГОТОВКА ЭМАЛИ	Тщательно перемешать, при необходимости разбавить до рабочей вязкости сольвентом, ксилолом, но не более 10% по массе.																												
УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ	Температура воздуха от минус 10 до 35°C . Относительная влажность воздуха не выше 80%. Для исключения конденсации влаги температура поверхности должна быть выше точки росы не менее, чем на 3°C .																												
СПОСОБ НАНЕСЕНИЯ	Распыление, кисть, валик.																												
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ	30 мин при температуре $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$.																												
КОЛИЧЕСТВО СЛОЕВ	Эмаль наносят в 2 слоя.																												
ТОЛЩИНА ОДНОСЛОЙНОГО ПОКРЫТИЯ	18-23 мкм																												
ТЕОРЕТИЧЕСКИЙ РАСХОД	80-150 г/м ² на однослойное покрытие																												

ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТОВ	Сольвент, ксилол, растворители Р-5, 646,647.
МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ	Беречь от огня! Эмаль является пожароопасной! Не работать вблизи открытых источников огня. Работы производить при хорошей вентиляции, в резиновых перчатках, с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. При попадании материала на кожу промыть ее теплой водой с мылом. Не допускать попадания лакокрасочной продукции в канализацию, водоем, почву. Более подробная информация по безопасному обращению с материалом приведена в Паспорте безопасности вещества.
ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ	Транспортировать и хранить эмаль следует в плотно закрытой таре, исключив попадание прямых солнечных лучей и влаги при температуре от минус 40°С до 40°С.
ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК	18 месяцев с даты изготовления.
НОРМАТИВНЫЙ ДОКУМЕНТ	СТО 54651722-010-2009
СОПРОВОДИТЕЛЬНЫЕ ДОКУМЕНТЫ	Свидетельство о госрегистрации RU.31.БО.12.008.Е.000203.12.11 Декларация о соответствии ГОСТ Р Аналитический паспорт качества (выдается на каждую партию продукции).

Технические характеристики получены в результате лабораторных испытаний и практического опыта.
При неправильном применении материала производитель не гарантирует качество и сроки службы покрытия.
Технические данные на данный материал могут быть изменены без уведомления.

ООО Завод «Краски КВИЛ». 308023, г. Белгород, Студенческая, 50. тел./факс: (4722) 31-59-24, 40-00-49.
www.kvil.ru