

Грунтовка 0119+0119-ГФ-грунт грунтовка -0119-ГФ/эмаль-ПФ+132/ ХВ-1100 Состав про



КРАСКА ДЛЯ ТВОЕГО ПРЕДПРИЯТИЯ
Завод лакокрасочных материалов

СИОПЛАСТ™ СИОПЛАСТ

Отдел сбыта Тел.: (044) 383-15-34
(044) 383-24-82
(095) 422-01-09
(067) 766-35-73

03124, г. Киев,
ул. Василенко, 7-А

AvizInfo.com.ua

Хмельницький, Україна

Грунтовка 0119+0119-ГФ-грунт грунтовка -0119-ГФ/эмаль-ПФ+132/
ХВ-1100

Состав продукта

Эмаль ХВ-1100 (одноупаковочный материал) представляет собой суспензию пигментов и наполнителей в растворе смеси хлорированной поливинилхлоридной и алкидной смол в смеси летучих органических растворителей с добавлением пластификатора.

Назначение

Эмаль предназначена для окраски деревянных и предварительно загрунтованных металлических поверхностей изделий и оборудования, эксплуатирующихся в атмосферных условиях умеренного и холодного климата.

Физико-механические характеристики

Внешний вид покрытия

матовое, полуматовое

Цвет

любой, по желанию заказчика

Время высыхания при температуре (20±2) град.С

- до ст.3

- до ст.5

не более 1 часа

не более 24 часов

Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20, 0±0, 5)°С, с
20-40

Массовая доля нелетучих веществ, %

по массе

по объему

28-37

13-17

Расход на один слой г/м²

150-190

Подготовка поверхности перед нанесением

Предварительное грунтование поверхности металла грунтовками АК-069, АК-070, ВЛ-02, ВЛ-023, ЭП-0263С, ХВ-010, ХС-059, ХС-068 и др.

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/м²) 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 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-держасьейся 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 и безвоздушным распылением; возможно нанесение методом электростатического распыления. Перед применением необходимо убедиться, что эмаль ХВ-1100 хорошо перемешана и однородна по всему объему тарного места. При необходимости эмаль перед применением может быть разбавлена до рабочей вязкости растворителями Р-4, Р-4А, Р-5. При нанесении методом электростатического распыления эмаль ХВ-1100 разбавляют до рабочей вязкости разбавителя.

Подготовленную эмаль ХВ-1100 наносят на защищаемую поверхность при температуре окружающего воздуха от -10 °С до +25 °С и относительной влажности воздуха не выше 80 %. После высыхания слоя эмали (1 час при температуре +20 °С) наносят последующие слои. Для промывки инструмента можно использовать растворители Р-4, Р-4А, Р-5.

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 урф-1128 от 20кг

Отправка перевозчиками.

Отдел сбыта: (044) 383-2-482; (044) 383-15-34, (095) 422-01-09, (067) 766-35-73 – Елена Владимировна
AvizInfo.com.ua

Price: Договірна

Тип оголошення:
Продам, продаж, продаю

Торг: --

Владимировна Елена

0443832482