



Фасадная термостойкая эмаль

КО-198

(ТУ 6-02-841-74)

Описание продукта	Эмаль КО-198 представляет собой суспензию пигментов и наполнителей и специальных технологических добавок в полиорганосилоксановом лаке. Одноупаковочная.		
Назначение	Предназначена для окраски металлоконструкций, бетонных, железобетонных, асбоцементных, оштукатуренных и цементнопесчаных поверхностей, подвергающихся кратковременному воздействию агрессивных сред, минерализованных грунтовых вод, морской воды, а также для защиты изделий, поставляемых в страны с тропическим климатом.		
Область применения	Применяется в качестве финишного покрытия при условии нанесения покрытия толщиной сухой пленки не менее 80 мкм.		
Технические данные			
Цвет	по каталогу RAL		
Внешний вид	Ровный, однородный		
Массовая доля нелетучих веществ	Не менее 30%		
Условная вязкость *	25 -65 сек		
Температура нанесения	От -20 ⁰ С до +35 ⁰ С Влажность окружающего воздуха – не более 80%.		
Адгезия пленки	Не более 1 балла		
Степень перетира	Не более 30 мкм.		
Теоретический расход и реком-мая толщина покрытия	Сухая пленка 40 мкм	Сырая пленка 110 мкм	Теоретический расход 115 г/м ²
Удельный расход на 1 мкм сухой пленки	2,8 г/м ²		
Время высыхания **	Не более 120 мин		
Транспортировка и упаковка окрашенных изделий	24 часа не менее		
Растворитель	Ксилол, растворитель Р-5		
Срок годности	6 месяцев		

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

** Время высыхания до степени 3 при температуре (20±2)0С и относительной влажности (60±5)%

В случае нанесения грунт-эмали при отрицательных температурах время межслойной сушки должно быть не менее 2 часов.





КО-198

Подготовка поверхности	<p>Очистить поверхность от пыли, грязи, старых лакокрасочных покрытий, масляных пятен, слабоудерживаемых частиц и следов коррозии по ГОСТ 9.402-2004 до степени 1. Провести обработку металлической поверхности дробеструйной или пескоструйной очисткой до степени 2 по ГОСТ 9.402-2004 (Sa 2½ или Sa 2 по ISO 8501-1:2007) с приданием шероховатости Rz = 30-50 мкм. Для горячекатаного металла допускается механизированная или ручная очистка поверхности до степени 3 по ГОСТ 9.402-2004 (St 3 или St 2 по ISO 8501-1:2007). Поверхность необходимо обеспылить и обезжирить до степени 1 по ГОСТ 9.402-2004 растворителем Р-5 или уайт-спиритом и просушить. Подготовленную поверхность необходимо предварительно грунтовать грунтовками: АК-070, ФЛ-03к, ВЛ-02, если температура эксплуатации изделия не выше 100°C. <u>Нанесение грунтовки необходимо производить не позднее чем через 6 часов после механической очистки поверхности.</u> Толщина грунтовочного слоя должна быть не менее 25-45 мкм</p>				
Подготовка и нанесение грунтовки	<p>Перед применением материал перемешивается в таре завода-изготовителя в пневмо- или электромиксером не менее 5 минут до полного исчезновения осадка и однородности по всему объему, после чего выдерживается в течение примерно 10 минут до исчезновения пузырей. В случае хранения эмали при температуре ниже 0°C необходимо произвести темперацию эмали в таре потребителя в теплом помещении. Для исключения конденсации влаги температура окрашиваемой поверхности должна быть, по крайней мере, на 3 °C выше точки росы во время выполнения окрасочных работ согласно ИСО 8502-4. Наиболее качественным покрытие получается при нанесении эмали при температуре окружающего воздуха плюс 15-25°C. При необходимости разбавить до рабочей вязкости ксилолом или смесью ксилола с уайт-спиритом в соотношении 3:1 или растворителем Р-5 непосредственно перед применением. При нанесении многослойных покрытий каждый последующий слой следует наносить после высыхания предыдущего до ст. 3 (до «отлипа»), но не ранее чем через 2 часа.</p>				
Способ нанесения	Давление МПа	Диаметр сопла	Разбавитель по массе	Рабочая вязкость	Угол распыла сопла
Кистью/валиком			Ксилол, Р-5 до 10%	40-65 с	
Обычное распыление	0,3-0,4	1,8-2,2 мм	Ксилол, Р-5 до 20%	25-27 с	
Безвоздушное распыление	10-20	0,38-0,53 мм 0,015''- 0,021''	Ксилол, Р-5 до 10%	40-65 с.	10 ⁰ -60 ⁰
	<p>В зависимости от условий эксплуатации изделия, эмаль наносится в два или более слоев с промежуточной сушкой не менее 2 часов. Общая толщина высохшего покрытия эмали должна быть не менее 80 мкм. Толщина покрытия на сварных швах должна быть не менее 120 мкм. <u>Разбавленную до рабочей вязкости эмаль рекомендуется использовать в течение 8 часов. Смешение эмали с другими лакокрасочными материалами не допускается.</u></p>				
Меры предосторожности	<p>Эмаль является горючим лакокрасочным материалом. Высушенное покрытие не распространяет пламя. Высушенное покрытие не оказывает вредного воздействия на человека. При работе с эмалью рабочие должны быть одеты в спецодежду и обеспечены средствами защиты органов дыхания (респираторы) и зрения (защитные очки).</p>				
Очистка инструментов.	<p>После проведения работ необходимо тщательно промыть рабочий инструмент.</p>				
Общие замечания	<p><i>Вышеперечисленные данные основаны на нашем многолетнем опыте. Указанная информация носит общий характер и не учитывает специфику конкретного объекта. Лакокрасочные материалы являются полуфабрикатом и часто используются без контроля со стороны завода изготовителя, т.к. подготовка поверхности, хранение материала, способ и качество нанесения, а так же и условия работ в целом находятся вне нашего влияния, то ответственность за правильное и профессиональное использование материалов лежит на исполнителе работ.</i></p>				

