

Эмаль КО+ КО 84 84 эмаль ХС 710- АК-070 Состав продукта Материал одноупаковочный



Ужгород, Україна

Эмаль КО+ КО 84 84 эмаль ХС 710- АК-070

Состав продукта

Материал одноупаковочный, на основе акриловых смол.

Назначение

Грунтовка АК-070 предназначена для грунтования деталей из алюминиевых, магниевых, титановых сплавов и сталей углеродистой и нержавеющей. Допускается применение грунтовок для других целей.

Физико-механические характеристики

Цвет пленки:

желтый, оттенок не нормируется

Внешний вид пленки

ровная однородная без посторонних включений

Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм

13-20

при температуре (20, 0+0, 5)0С, с

13-20

Массовая доля нелетучих веществ, %

13, 5- 16, 0

Время высыхания до степени

при температуре (20+2)0С, ч, не более

0, 5

Твердость пленки по маятниковому прибору

ТМЛ (маятник А), отн. ед., не менее 0, 4

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

50

Подготовка поверхности перед применением

Поверхность металлических поверхностей (углеродистой и легированной стали, алюминиевых, титановых, магниевых, медных сплавов) должна быть очищена от грязи, ржавчины, окислы, 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.

AvizInfo.com.ua

1/2

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 стальной 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 параметров 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).

При выборе способа подготовки поверхности следует иметь в виду, что срок службы покрытия на поверхностях черных металлов со следами ржавчины и окалины, загрунтованных фосфатирующими грунтовками и составами, как правило, ниже, чем на зачищенных до блестящего металла, а покрытие, нанесенное на преобразованную грунтовками-преобразователями сплошную ржавчину, служит еще меньше

Условия нанесения

Пневматическим распылением, кистью. Перед применением убедиться, что грунтовка хорошо перемешана и однородна по всему объему тарного места. При необходимости, грунтовку перед нанесением можно разбавить до рабочей вязкости 12-18 с по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20, 0±0, 5) °С растворителями 648 или Р-5А. Параметры методов окрашивания должны соответствовать ГОСТ 9.105. Подготовленную грунтовку АК-070 наносят на поверхность защищаемого металла кистью или пневматическим распылением при температуре окружающего воздуха от 5 оС до 30 оС и относительной влажности воздуха не выше 80 %. Для исключения конденсации влаги температура поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на 3 оС.

После высыхания слоя грунтовки (в зависимости от марки 0, 5-1 час, при температуре 20 оС) наносят последующие слои грунтовок, и затем поверхностный лакокрасочный материал. Для разбавления грунтовки АК-070 и промывки инструмента можно использовать растворители, указанные выше.

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.

Price: Договірна

Тип оголошення:
Продам, продаж, продаю

Торг: --

Владимировна Елена

0443832482