



# ПРОМАТЕХ

АНТИКОР • ОГНЕЗАЩИТА • РЕМОНТ БЕТОНА • ПОЛЫ • ГИДРОИЗОЛЯЦИЯ  
ОКРАСОЧНОЕ И ДРОБЕСТРУЙНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ООО "Инжиниринговый центр "ПРОМАТЕХ"

ИНН 3662184404, КПП 366201001

ОГРН 1133668001686

Воронеж, ул.Машиностроителей, д.3, оф. 216

(473) 233-33-48, 232-36-98, 232-36-94

e-mail: info@promateh.ru

www.promateh.ru

Защита металлов от коррозии

## КРЕМНИЙОРГАНИЧЕСКАЯ ЭМАЛЬ КО-835

(ТЕРМО-, АТМОСФЕРО-, ВОДО-, БЕНЗОСТОЙКАЯ ЭМАЛЬ) ТУ 6-02-1-030-91

Область применения:	Цель применения:
<ul style="list-style-type: none"><li>Металлическое оборудование, выхлопные системы автомобилей, детали двигателей</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Создание антикоррозийного, термо-, атмосферо- водо- и бензостойкого покрытия, подвергающегося действию температур от -30 до +500°C</li></ul>
<ul style="list-style-type: none"><li>Печи для сжигания отходов</li></ul>	
<ul style="list-style-type: none"><li>Металлические поверхности</li></ul>	

*Кремнийорганическая эмаль КО-835 представляет собой двухкомпонентный материал: алюминиевую пудру и кремнийорганический лак КО-075.*

### Технические характеристики:

Время высыхания пленки температуре 150°C, не более 1 ч.

Изгиб пленки не более 3 мм.

Прочность пленки при ударе на приборе У-1 после термообработки в течение 3 ч, при температуре 450-500°C не менее 15 см.

Стойкость пленки к действию воды при температуре 20°C, не менее 24 ч.

Стойкость пленки к действию бензина при температуре 20°C, не менее 24 ч.

Разбавители: ксилол, толуол.

Ориентировочный расход на покрытие составляет 80-100 г/м<sup>2</sup>.

Рекомендуемая толщина покрытия: 20-40 мкм.

Рекомендуемое количество слоев: 1-3 ( в зависимости от метода нанесения).

Межслойная сушка: при температуре 150°C не более 1 часа.

Цвет: серебристый.

### Инструкция по нанесению:

#### **особенности:**

Обладает повышенной термостойкостью (до 500°C).

#### **подготовительные работы:**

Поверхность металла должна быть зачищена от ржавчины, окалина, окислов металла и т.п. до степени 2 по ГОСТ 9.402-80 (поверхность должна иметь равномерную шероховатость, металлический блеск, допускается более темный оттенок металла на уча-стках, где была окалина) и обезжирена до степени 1 по ГОСТ 9.402-80 (отсутствие следов жира на фильтровальной бумаге после протирки поверхности). Очистку проводят пескоструйной или дробеструйной обработкой, допускается очистка корд-щетками. Для обезжиривания поверхность металла протирается ветошью, смоченной в уайт-спирите, бензине, ацетоне или толуоле.

Если окраска производится сразу после дробеструйной (пескоструйной) обработки, обезжиривание можно не проводить, при этом рекомендуется предварительно обезжирить особо загрязненные участки.

#### **подготовка эмали:**

Эмаль марки КО-835 готовят смешением 94 частей лака марки КО-075 и 6 части алюминиевой пудры



ООО «Инжиниринговый центр «ПРОМАТЕХ»

ИНН 3662184404, КПП 366201001

ОГРН 1133668001686

Воронеж, ул.Машиностроителей, д.3, оф. 216

(473) 233-33-48, 232-36-98, 232-36-94

e-mail: [info@promateh.ru](mailto:info@promateh.ru)

[www.promateh.ru](http://www.promateh.ru)

ПАП-1 ГОСТ 5494-71 и используют в течение 8 часов после приготовления. Полученную эмаль фильтруют через двойной слой марли. Перед применением эмаль перемешивают до получения полной однородности по всему объему и выдерживают до прекращения выделения пузырьков воздуха.

#### **окраска:**

Подготовленную эмаль наносятся краскораспылителем (пневматическое или безвоздушное) в один слой. При необходимости материалы разбавляют до рабочей вязкости 10-13 с по вискозиметру типа ВЗ-246 (или ВЗ-4) с диаметром сопла 4,0 мм при температуре  $(20 \pm 0,5)^\circ\text{C}$  ксилолом, толуолом, сольвентом. При пульверизации диаметр сопла должен быть 1,8 - 2,2 мм. Расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности должно составлять 200-300 мм в зависимости от давления воздуха и диаметра сопла. Окраска производится по сухой, обезжиренной поверхности при температуре окружающего воздуха и подложки от  $-20^\circ\text{C}$  до  $+35^\circ\text{C}$ . Покрытие из эмали КО-835 выдерживают при температуре окружающей среды в течение 1-2 часов, затем сушат при температуре  $(150 \pm 2)^\circ\text{C}$  не менее 1 часа. Оптимальная толщина пленки эмали после сушки – 35-50 мкм. Ориентировочный расход при однослойном нанесении составляет 50-80 г/м<sup>2</sup>. Хранить материалы в помещении, при температуре от минус  $40^\circ\text{C}$  до  $40^\circ\text{C}$ , исключив попадание на них прямых солнечных лучей и влаги.

**Гарантийный срок хранения лака КО-075** – 12 месяцев со дня изготовления.

#### **меры предосторожности:**

**Материалы огнеопасны!** 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.

**Беречь от детей!**

ООО «ПРОМАТЕХ» - КАЧЕСТВО. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ. ПРОФЕССИОНАЛИЗМ

**Подробная информация по т./ф.(4732) 323-698, 323-694**

**e-mail: [pmt-info@mail.ru](mailto:pmt-info@mail.ru)**

**Горячая линия в Интернете icq 476512630**

**[www.promateh.ruprom.net](http://www.promateh.ruprom.net)**

Все консультации и выезды на объекты осуществляются специалистами «ПРОМАТЕХ», прошедшими индивидуальную аттестацию в Государственном аттестационном центре НК-02 АЦ«Прометей» по визуальному и измерительному контролю качества окрасочных работ (процедура EN-473).

Все специалисты укомплектованы необходимыми для работы и поверенными приборами контроля.