

## Краткое описание ЛКМ АО «МХЗ»

**Армокот® Т700**  
ТУ 2312-009-23354769-2008

Материал лакокрасочный  
полисилоксановый

<b>Область применения</b>	Материал предназначен для промышленного применения с целью создания защитно-декоративного, атмосферостойкого, термостойкого, химически стойкого к средам различной природы (кислотная, соль) покрытия, для защиты металлических, железобетонных, бетонных конструкций и сооружений										
<b>Описание материала и покрытия на его основе</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Двухкомпонентный</li> </ul>										
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Компоненты</th> <th>основа</th> <th>отвердитель А 1401</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Соотношение, %, по массе</td> <td>100</td> <td>0,3</td> </tr> </tbody> </table>	Компоненты	основа	отвердитель А 1401	Соотношение, %, по массе	100	0,3	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Высокие антикоррозионные свойства</li> <li>• Высокая атмосферостойкость</li> <li>• Термостойкость (до 200 °С)</li> <li>• Температура эксплуатации от минус 60 до плюс 200 °С</li> <li>• Высокая стойкость к ультрафиолету</li> <li>• Высокая химстойкость</li> <li>• Электроизоляционные свойства покрытия</li> <li>• Высокая технологичность и простота в нанесении</li> <li>• Ремонтпригодность после проведения монтажа</li> <li>• Цвет по каталогу RAL CLASSIC, а так же по другим каталогам и индивидуальным образцам</li> </ul>			
Компоненты	основа	отвердитель А 1401									
Соотношение, %, по массе	100	0,3									
<b>Основные характеристики</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Покрытие – матовое</li> <li>• Массовая доля нелетучих веществ – 55-68 %</li> <li>• Толщина покрытия (по сухому слою) – 100-150 мкм</li> <li>• Расход<sup>1</sup> по металлу, на 100 мкм (по сухому слою) – 280 г/м<sup>2</sup></li> <li>• Расход<sup>1</sup> по бетону, на 100 мкм (по сухому слою) – 336 г/м<sup>2</sup></li> <li>• Минимальное время выдержки покрытия до нанесения следующего слоя при распылении, не менее, чем:</li> </ul> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Температура нанесения, °С</th> <th>при -20</th> <th>0</th> <th>20</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Время выдержки, мин.</td> <td>120</td> <td>90</td> <td>60</td> </tr> </tbody> </table> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Время выдержки покрытия на основе материала Армокот® Т700 до набора оптимальных свойств (при 20 °С) – 72 часа</li> <li>• Температура нанесения от минус 30 до плюс 35 °С</li> <li>• Покрытие на основе материала Армокот® Т700 – естественной сушки (отверждается при температуре окружающего воздуха)</li> </ul>			Температура нанесения, °С	при -20	0	20	Время выдержки, мин.	120	90	60
Температура нанесения, °С	при -20	0	20								
Время выдержки, мин.	120	90	60								

<sup>1</sup> Расход без учета технологических потерь, зависящих от способа нанесения, степени распыла, применяемого оборудования, квалификации рабочих, характеристики поверхности.

### АО «Морозовский химический завод»

**Краткая информация по нанесению материала Армокот® T700**

<b>Очистка поверхности</b>	Очистка поверхности от окислов производится до степени 2 по ГОСТ 9.402-2004 (таблица 9) или степени Sa 2 <sup>1/2</sup> по ИСО 8501-1:2007, т.е. при осмотре невооруженным глазом не должна обнаруживаться окалина, ржавчина, пригар, остатки формовочной смеси и другие неметаллические слои.
<b>Обеспыливание</b>	После очистки поверхность необходимо обеспылить промышленным пылесосом или сжатым воздухом без содержания масла и влаги.
<b>Грунтовочный слой</b>	Грунтовочный слой не требуется. Допускается применение грунтовок при температуре эксплуатации: – до 100 °С: Армокот® 01 ТУ 2312-009-23354769-2008; – до 60 °С: ГФ-021 ГОСТ 25129-82, ВЛ-023 ГОСТ 12707-77, ФЛ-03К ГОСТ 9109-81.
<b>Отвердитель</b>	Отвердитель А 1401 ТУ 2437-048-23354769-2016, добавляется в количестве 0,3 % на массу материала.
<b>Подготовка материала</b>	Перед применением материал перемешивается в таре завода-изготовителя пневмо- или электромиксером не менее 5 минут до полного исчезновения осадка и однородности по всему объему. Вливается расчетное количество отвердителя А 1401 в количестве 0,3 % на массу материала и незамедлительно перемешивается пневмо- или электромиксером, после чего выдерживается в течение примерно 10 минут до исчезновения пузырей. <b>Жизнеспособность материала с введенным отвердителем при 20 °С – 24 часа.</b>
<b>Разбавление</b>	При положительных температурах окружающей среды разбавление материала не требуется. При необходимости применяются растворители – толуол, ксилол, орто-ксилол.
<b>Методы и параметры нанесения</b>	При пневматическом распылении необходимо соблюдать: – расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности – 200-400 мм; – давление воздуха – 1,5-2,5 кгс/см <sup>2</sup> ; – диаметр сопла – 1,4-2,2 мм.  При безвоздушном распылении (БВР) необходимо соблюдать: – расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности – 300-500 мм; – рабочее давление материала – 80-150 Бар; – диаметр сопла безвоздушного распылителя дюйм (мм) – 0,013 (0,33); 0,015 (0,38); 0,017 (0,43); – угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой поверхности. Рекомендуемый угол распыления – 20°, 30°, 40°.  При нанесении вручную в зависимости от площади окрашиваемой конструкции и конфигурации используются валики (без ворса, предпочтительно велюр) и кисти из натуральных волокон различных размеров и форм.
<b>Промывка оборудования</b>	Оборудование следует промывать толуолом, ксилолом, ацетоном, Р-4, Р-5, 646.
<b>Примечание</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Удельный вес – 1,11-1,32<sup>2</sup> кг/л.</li><li>• Упаковка – 25 кг в евроведре.</li><li>• Срок годности при хранении – 1 год с момента изготовления при соблюдении всех условий хранения. Возможно хранение и транспортировка при отрицательных температурах до минус 30 °С.</li></ul> <p>Более подробная информация содержится в Технологической инструкции.</p> <p>Информация по использованию продукции АО «Морозовский химический завод» основывается на лабораторных исследованиях и практическом опыте применения данного вида продукции. Продукция АО «Морозовского химического завода» предназначена исключительно для профессионального использования, что подразумевает под</p>

<sup>2</sup> Показатель плотности зависит от цвета лакокрасочного материала.



собой, тот факт, что окончательный потребитель имеет достаточный набор знаний о ее применении, ознакомлен с технологической инструкцией на данный вид продукции и соблюдает правила технической и пожарной безопасности при работе.

В случае неправильного применения материалов, а также не соблюдения требований технологической инструкции и дополнительных рекомендаций, АО «Морозовский химический завод» не несет ответственности за срок службы и качество покрытия.

АО «Морозовский химический завод» оставляет за собой право на изменения технологической инструкции в одностороннем порядке без предварительного уведомления покупателей. Действительной является последняя редакция технической инструкции, размещенная на официальном сайте [www.tdmhz.ru](http://www.tdmhz.ru) на каждый материал отдельно. При необходимости вы можете запросить актуальную редакцию технической инструкции непосредственно в АО «Морозовский химический завод».

АО «Морозовский химический завод» рекомендует всем потребителям, использующим продукцию АО «МХЗ» обращаться в АО «МХЗ» для подтверждения методов нанесения и соответствия выбранного покрытия своим потребностям.

### Инжиниринговый центр «ПРОМАТЕХ» - КАЧЕСТВО. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ. ПРОФЕССИОНАЛИЗМ

Подробная информация по тел. (473) 233-33-48, 232-36-94(98) • e-mail: [info@promateh.ru](mailto:info@promateh.ru)

Горячая линия в интернете [icq398209960](tel:8473398209960) • в соцсетях PROMATEH  • [www.promateh.ru](http://www.promateh.ru)

- ✓ антикоррозионные материалы
- ✓ огнезащитные составы и конструктив
- ✓ строительные безусадочные смеси для ремонта
- ✓ промышленные полы
- ✓ гидроизоляция
- ✓ жидкая теплоизоляция
- ✓ окрасочное и дробеструйное оборудование
- ✓ компрессорное оборудование
- ✓ приборы контроля
- ✓ гарантийный ремонт
- ✓ инспекция и техобслуживание
- ✓ составление ТЭО на работы