

Краткое описание ЛКМ АО «МХЗ»

Армокот® Z600
ТУ 2312-009-23354769-2008

Материал лакокрасочный
полисилоксановый

Область применения	Материал предназначен для промышленного применения с целью создания защитно-декоративного, атмосферостойкого, термостойкого, масло-бензостойкого покрытия, для защиты металлических, железобетонных, бетонных конструкций и сооружений			
Описание материала и покрытия на его основе	• Двухкомпонентный			
	Компоненты	основа	отвердитель А 1401	
	Соотношение, %, по массе	100	0,3	
	<ul style="list-style-type: none"> • Анतिकоррозионные свойства • Атмосферостойкость • Термостойкость (до 200 °С) • Температура эксплуатации от минус 60 до плюс 200 °С • Высокая стойкость к ультрафиолету • Масло-бензостойкость • Электроизоляционные свойства покрытия • Высокая технологичность и простота в нанесении • Ремонтпригодность после проведения монтажа • Цвет по каталогу RAL CLASSIC, а так же по другим каталогам и индивидуальным образцам 			
Основные характеристики	<ul style="list-style-type: none"> • Покрытие – матовое • Массовая доля нелетучих веществ – 55-68 % • Толщина покрытия (по сухому слою) – 100-200 мкм • Расход¹ по металлу, на 100 мкм (по сухому слою) – 280 г/м² • Расход¹ по бетону, на 100 мкм (по сухому слою) – 336 г/м² • Минимальное время выдержки покрытия до нанесения следующего слоя при распылении, не менее, чем: 			
	Температура нанесения, °С	при	-20	0
Время выдержки, мин.		120	90	60
	<ul style="list-style-type: none"> • Время выдержки покрытия на основе материала Армокот® Z600 до набора оптимальных свойств (при 20 °С) – 72 часа • Температура нанесения от минус 30 до плюс 35 °С • Покрытие на основе материала Армокот® Z600 – естественной сушки (отверждается при температуре окружающего воздуха) 			

¹ 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® Z600**

Очистка поверхности	Очистка поверхности от окислов производится до степени 2 по ГОСТ 9.402-2004 (таблица 9) или степени Sa 2 ^{1/2} по ИСО 8501-1:2007, т.е. при осмотре невооруженным глазом не должна обнаруживаться окалина, ржавчина, пригар, остатки формовочной смеси и другие неметаллические слои.
Обеспыливание	После очистки поверхность необходимо обеспылить промышленным пылесосом или сжатым воздухом без содержания масла и влаги.
Грунтовочный слой	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.
Отвердитель	Отвердитель А 1401 ТУ 2437-048-23354769-2016, добавляется в количестве 0,3 % на массу материала.
Подготовка материала	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. Жизнеспособность материала с введенным отвердителем при 20 °С – 24 часа.
Разбавление	При положительных температурах окружающей среды разбавление материала не требуется. При необходимости применяются растворители – толуол, ксилол, орто-ксилол.
Методы и параметры нанесения	При пневматическом распылении необходимо соблюдать: – расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности – 200-400 мм; – давление воздуха – 1,5-2,5 кгс/см ² ; – 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.
Промывка оборудования	Оборудование следует промывать толуолом, ксилолом, ацетоном, Р-4, Р-5, 646.
Примечание	<ul style="list-style-type: none">• Удельный вес – 1,26-1,27² кг/л.• Упаковка – 25 кг в евроведре.• 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. <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>

² 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 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

Горячая линия в интернете [icq398209960](https://www.icq398209960.com) • в соцсетях PROMATEH    • 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