



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, железобетона, керамики

КРЕМНИЙОРГАНИЧЕСКИЙ ЛАК КО-08

(ТЕРМО-, АТМОСФЕРО-, ВЛАГОСТОЙКИЙ ЛАК) ГОСТ 15081-78

Область применения:	Цель применения:
Металлические, бетонные, стеклянные, керамические поверхности	Создание антикоррозийного, термо-, атмосферно- влаго-, морозостойкого покрытия, подвергающегося действию температур до +350°C Приготовление термостойкой эмали КО-88

Технические характеристики:

Массовая доля нелетучих веществ 30-34 %.

Условная вязкость при температуре 20°C не менее 13 с.

pH неводного раствора 6-7.

Время высыхания до степени 3 при температуре 100°C, не более 1 ч.

Потеря в массе пленки, выдержанной при температуре 350°C в течение 10 ч не более 18 %.

Прочность пленки при ударе, выдержанной при температуре 350°C в течение 10 ч, не менее 40 см.

Разбавители: ксилол, толуол.

Ориентировочный расход на покрытие составляет 150-200 г/м².

Рекомендуемая толщина покрытия: 35-50 мкм.

Рекомендуемое количество слоев: 2-3 (в зависимости от метода нанесения).

Межслойная сушка: при температуре 20°C - 1,5 часа.

Цвет: от бесцветного до желтого.

Инструкция по нанесению:

особенности:

Эмаль КО-88 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-88 готовят смешением 100 частей лака марки КО-08 (30%-ной концентрации) и 21 части алюминиевой пудры ПАП-2 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.



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

окраска:

Подготовленные к нанесению лак, эмаль наносятся краскораспылителем (пневматическое или безвоздушное) в два перекрестных слоя. 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 окрашиваются в 2-3 перекрестных слоя с промежуточной сушкой между слоями "до отлипа" 0,5-2,0 час в зависимости от температуры окружающего воздуха.

Сушка покрытий: для лака КО-08 первый слой выдерживают при температуре $(20 \pm 5)^{\circ}\text{C}$ в течение 1,5 часа, второй слой – 1 час при температуре $(20 \pm 5)^{\circ}\text{C}$, затем сушат при температуре $(100 \pm 3)^{\circ}\text{C}$ в течение 1 часа; для эмали КО-88 каждый слой эмали выдерживают при $(20 \pm 5)^{\circ}\text{C}$ в течение 30 мин. и затем сушат при температуре $(150 \pm 5)^{\circ}\text{C}$ в течение 2 часов. Полное отверждение покрытия происходит при нагреве во время эксплуатации. Оптимальная толщина пленки лака и эмали после сушки – 35-50 мкм.

Ориентировочный расход при однослойном нанесении составляет: для эмали КО-88 – 80-150 г/м²; для лака КО-08 – 100-150 г/м². Хранить материалы в помещении, при температуре от минус 40°C до 40°C, исключив попадание на них прямых солнечных лучей и влаги.

Гарантийный срок хранения лака КО-08 – 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

Горячая линия в Интернете icq 476512630

e-mail: pmt-info@mail.ru

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.