

ХСК-2467™

(ТУ 2313-016-50316079-2005)

Химически стойкий лак

Описание

Быстросохнущий одноупаковочный антикоррозионный лак - представляет собой раствор синтетического каучука в органическом растворителе.

Области применения

Используется для химически стойких покрывных слоев в системах антикоррозионных покрытий, эксплуатируемых внутри помещений промышленных цехов и сооружений, в растворах солей, кислот и щелочей, в нефти и нефтепродуктах по цинкнаполненным грунтовкам и в качестве самостоятельного покрытия по металлу, бетону и железобетону.

Покрытие выдерживает перепад температур при эксплуатации от **минус 60 до плюс 110 °**.



Основные технические характеристики

краска

Массовая доля нелетучих веществ, % (масс)	20-22
Плотность, г/см ³	0,91-0,93
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм, при (20±2)°С, с	не менее 16
Теоретический расход на однослойное покрытие толщиной 10-15 мкм, г/м ²	40-50
Практический расход, г/м ²	С учетом соответствующих факторов потерь. (Метода нанесения, состояния поверхности, группы сложности окрашиваемой конструкции, потерь краски при распылении).
Время высыхания до степени 3 (при ТСП 10-15 мкм), мин, не более	30 Указанное время высыхания может изменяться в зависимости от применяемого разбавителя, циркуляции воздуха, толщины пленки.

покрытие

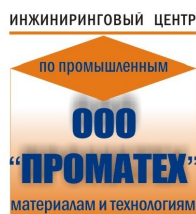
Толщина одного сухого слоя, мкм	10-15
Цвет и внешний вид	прозрачное, глянцевое
Адгезия, балл, не более	1
Прочность при ударе, см, не менее	50
Эластичность при изгибе, мм, не более	2

Подготовка поверхности

При использовании в качестве самостоятельного покрытия необходимо соблюдать следующие инструкции:

- при окраске металлических поверхностей удалить острые кромки, заусенцы, наплывы и шлаки от сварки. Зачистить сварные швы;
- обезжирить поверхность металла (рекомендуется уайт-спиритом) до степени 2 (ГОСТ 9.402);
- очистить поверхность от окалины и продуктов коррозии абразивоструйным способом до степени 2 (ГОСТ 9.402) или Sa 2,5 (ISO 8501-1);
- обеспылить поверхность.

Допускается механизированная и ручная очистка поверхности до степени 3-4 (ГОСТ 9.402) или St3-St2 (ISO 8501-1) с приданием поверхности шероховатости.



Инжиниринговый центр по промышленным материалам и технологиям ООО «ПРОМАТЕХ»

394026, Воронеж, ул. Машиностроителей, д.2, оф.4, www.promateh.ru
т./ф. (473)233-33-48, 232-36-98, 232-36-94, e-mail: info@promateh.ru,
ИНН 3661045278 КПП 366201001 ОГРН 1083668038475

Условия окраски

Окраска производится при температуре окружающего воздуха от 0 °С до плюс 40 °С и относительной влажности воздуха до 98 %. Температура окрашиваемой поверхности должна быть минимум на 3 °С выше точки росы.

Технология нанесения

Перед использованием перемешать лак до однородного состояния по плотности и цвету суспензии.

При необходимости разбавить до рабочей вязкости растворителями: ксилол, сольвент, Р-4, не более 5% по массе. Степень разбавления зависит от метода нанесения и возможностей используемого оборудования. Использование растворителей, не рекомендуемых изготовителем, может негативно повлиять на качество покрытия.

При нанесении многослойных покрытий каждый последующий слой наносится после высыхания предыдущего до "отлипа" (легкое нажатие на покрытие пальцем не оставляет следа и не даёт ощущения липкости).

Количество слоёв, общая толщина покрытия определяются схемой покрытия, разработанной для конкретного объекта.

Сушка - естественная. Рекомендуемое время до начала пакетирования и транспортировки 24 часа.

Для очистки оборудования использовать растворители: ксилол, сольвент, Р-4.

Методы нанесения

Технологические режимы окрашивания:

Безвоздушное распыление

разбавление	без разбавления
диаметр сопла	0,015 - 0,021" (0,38 - 0,53 мм)
давление	10 - 20 МПа (100 - 200 бар)

Пневматическое распыление

разбавление	до 50% по массе
диаметр сопла	1,8 - 2,2 мм
давление	0,3 - 0,4 МПа (3 - 4 бар)

Окунание

разбавление	до 50% по массе
-------------	-----------------

Не допускается использовать кисть и валик!

Упаковка и хранение

Лак ХСК-2467™ упакован в металлические евроведра по 15 кг.

Хранение и транспортировка композиции - в соответствии с ГОСТ 9980.5 (при температуре окружающего воздуха от минус 40 °С до плюс 40 °С). При хранении тара не должна подвергаться воздействию атмосферных осадков и прямых солнечных лучей.

В случае хранения при отрицательных температурах перед применением лак рекомендуется выдержать в теплом помещении в течение суток.

Гарантийный срок хранения в герметично закрытой таре изготовителя - 12 месяцев со дня изготовления.

Меры предосторожности

Лак ХСК-2467™ относится к 4 классу опасности по ГОСТ 12.1.007 (малоопасен). При работе с ним необходимо соблюдать соответствующие отраслевые нормы и требования.

При работе с материалом соблюдать правила пожарной безопасности.

Работы производить при хорошей вентиляции, в резиновых перчатках, с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения.

Покрытие нетоксично и может применяться внутри служебных и жилых помещений.

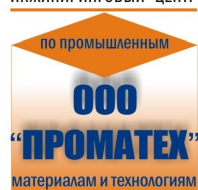
Представленная информация не является исчерпывающей. Данные по изделию носят ориентировочный характер, основаны на лабораторных испытаниях, практических результатах и не исключают необходимости конкретных технологических проработок на месте выполнения работ.

Производитель не несёт ответственности за конечный результат, если на качество покрытий повлияло нарушение инструкций по применению изделия, его использование не по назначению или иные факторы находящиеся вне нашего контроля: условия хранения и транспортировка материалов, качество подготовки поверхности, техническая оснащённость и квалификация исполнителя работ, одновременное использование материалов ненадлежащего качества других производителей. Данное технологическое описание не освобождает от выполнения действующих нормативных требований строительного законодательства.

Это технологическое описание теряет силу после появления новой редакции текста. Производитель оставляет за собой право изменять технологические показатели без ухудшения качества продукта в ходе технического прогресса и по причинам, связанным с развитием производства. Самую новую версию характеристики изделия Вы найдете на нашей странице в интернете: www.promateh.ru

редакция от 12.04.2012

ИНЖИНИРИНГОВЫЙ ЦЕНТР



Инжиниринговый центр по промышленным материалам и технологиям ООО «ПРОМАТЕХ»

394026, Воронеж, ул. Машиностроителей, д.2, оф.4, www.promateh.ru

т./ф. (473)233-33-48, 232-36-98, 232-36-94, e-mail: info@promateh.ru,

ИНН 3661045278 КПП 366201001 ОГРН 1083668038475