

КОМПАУНД МОНОЛИТ

ОПИСАНИЕ Компаунд «МОНОЛИТ» - двухкомпонентная система, состоящая из основы – суспензии пигментов, наполнителей, пластификатора и добавок, улучшающих розлив, в эпоксидной смоле и отвердителя аминного типа.

НАЗНАЧЕНИЕ Предназначен для получения монолитных полов по бетону и металлу в промышленных и общественных зданиях, на предприятиях общественного питания и пищевой промышленности. Покрытие обладает высокими гидроизолирующими свойствами, хорошей стойкостью к периодическому воздействию щелочей, индустриальных масел, бензина, моющих растворов.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Цвет: по согласованию с Заказчиком
- Температура вспышки, °С: 4

НАНЕСЕНИЕ

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Металлические поверхности должны быть очищены от масляных и жировых загрязнений, отмыты от грязи и водорастворимых веществ, острые кромки округлены, поверхность подвергнута абразивоструйной обработке до степени Sa 2½ (не ниже Sa 2), локально допускается St 3 (не ниже St 2), затем обеспылена и подвергнута контролю качества выполнения работ.

Рекомендуемый период от абразивоструйной очистки до нанесения покрытия не должен превышать 24 ч.

Бетонные поверхности должны быть ровными, чистыми, обезжиренными и обеспыленными, выбоины и трещины отремонтированы, цементная пыль (вуаль) полностью удалена, остаточная влажность бетона не более 4%.

ПРИГОТОВЛЕНИЕ КОМПАУНДА

- перед применением основу компаунда и отвердитель выдерживают в теплом помещении до достижения температуры в диапазоне от 15 до 25°C;
- **ОСНОВУ** и **ОТВЕРДИТЕЛЬ**, указанные в сертификате на данную партию, тщательно перемешивают, поднимая осадок со дна, затем взвешивают необходимое количество основы и отвердителя, совмещают их, тщательно перемешивают в течение 10-15 мин.;
- если основа имеет высокую вязкость, ее взвешивают без перемешивания, после чего добавляют растворитель ЭМЛАК № 221 или ЭМЛАК № 222:
 - до 10% на первый слой
 - до 5% на второй слой,перемешивают основу, вводят отвердитель, снова тщательно перемешивают в течение 10-15 мин.;
- общая масса разовой смеси не должна превышать:
 - 40 кг при температуре от 15 до 20°C,
 - 20 кг при температуре выше 20°C;
- жизнеспособность композиции составляет от 40 мин. до 2 ч., уменьшается при повышении температуры, увеличивается при ее понижении, может уменьшаться в больших объемах.

УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ

- температура воздуха от 10 до 35°C;
- относительная влажность воздуха рекомендуемая не выше 75%;
- рекомендуемая температура металла выше точки росы не менее, чем на 3°C;
- отсутствие конденсации влаги.

НАНЕСЕНИЯ

Первый (грунтовочный) слой наносят резиновым шпателем, а затем разравнивают резиновым или другим коротковорсовым валиком, прокатывают игольчатым валиком и оставляют не менее, чем на 24 ч. при 20°C для отверждения.

На первый слой наносят второй слой компаунда, разравнивая его резиновыми щетками, ракелем, игольчатым валиком.

Для получения нескользящего покрытия свеженалитый материал равномерно присыпают минеральной крошкой размером 0,1–0,3 мм (мраморная, гранитная крошки, сухой просеянный песок и т. п.).

После отверждения несвязанные сыпучие материалы удаляют.

ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ, ч Продолжительность отверждения первого слоя – 24 ч., второго слоя – не менее 7 суток при температуре выше 15°C для набора комплекса эксплуатационных свойств. Время высыхания может изменяться в зависимости от влажности воздуха и интенсивности воздухообмена у окрашенной поверхности. В процессе сушки следует исключать резкие снижения температуры, приводящие к конденсации влаги на поверхности и обеспечивать вентиляцию для удаления растворителя. Запрещается нагнетание теплого воздуха до полного испарения растворителей во избежание образования поверхностной пленки, вызывающей удержание растворителя в слое.

ТОЛЩИНА ПОКРЫТИЯ	Слои	Толщина сухой пленки, мм	Расход, кг/ м ²	Толщину покрытия на стальной поверхности измеряют обычно электромагнитным толщиномером; на бетонной поверхности можно контролировать путем прокалывания неотвержденного слоя тонкой спицей или линейкой с последующим определением высоты окрашенной части. Усадка покрытия в процессе полимеризации составляет около 10%.
	Первый	0,35–0,60	0,40–0,65	
	Второй	2,0–4,0	2,5–4,5	

ПОСЛЕДУЮЩИЙ СЛОЙ Компаунд «МОНОЛИТ» наносят обычно в два слоя. При необходимости число слоев может быть увеличено до набора необходимой толщины. Продолжительность выдержки предыдущего слоя составляет от 1 до 7 суток. В случае необходимости более продолжительного перерыва поверхность предыдущего слоя следует:

- зачистить абразивным полотном
- или
- свеженалитый слой равномерно присыпать песком или минеральной крошкой.

Перед нанесением последующего слоя несвязанный песок удалить, поверхность очистить от грязи, жировых и масляных отложений, промыть чистой водой или растворителем (в зависимости от степени и характера загрязнений), высушить.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Обращаться с осторожностью. Компаунд является пожароопасным, что обусловлено свойствами компонентов, входящих в его состав. Все работы, связанные с изготовлением и применением компаунда, должны проводиться в помещениях, снабженных общеобменной и местной приточно-вытяжной вентиляцией, обеспечивающей чистоту воздуха рабочей зоны производственных помещений.

До и в ходе применения необходимо соблюдать стандартные меры предосторожности при работе с органорастворяемыми лакокрасочными материалами, а также рекомендации, данные в инструкции по нанесению.

Высушенное покрытие не оказывает вредного воздействия на организм человека.

ХРАНЕНИЕ Транспортирование и хранение компаунда производят при температуре от минус 40 до 35°C. Тара с эмалью должна быть герметично закрыта, защищена от прямых солнечных лучей и атмосферной влаги.

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) • 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