

Краткое описание ЛКМ АО «МХЗ»

Армокот® F100
ТУ 2312-009-23354769-2008

Материал лакокрасочный
полисилоксановый

Область применения	Материал предназначен для промышленного применения с целью создания защитно-декоративного, атмосферостойкого, термостойкого покрытия, для защиты металлоконструкций, эксплуатируемых в условиях промышленной атмосферы умеренного и холодного климата										
Описание материала и покрытия на его основе	• Однокомпонентный • Высокие антикоррозионные свойства • Высокая атмосферостойкость • Высокая стойкость к ультрафиолету • Термостойкость (до 300 °C) • Температура эксплуатации от минус 60 до плюс 300 °C • Электроизоляционные свойства покрытия • Высокая технологичность и простота в нанесении • Ремонтопригодность после проведения монтажа • Цвет по каталогу RAL CLASSIC, а так же по другим каталогам и индивидуальным образцам										
Основные характеристики	• Покрытие – матовое • Массовая доля нелетучих веществ – 55-68 % • Толщина покрытия (по сухому слою) – 100-200 мкм • Расход¹ на 100 мкм (по сухому слою) – 280 г/м² • Минимальное время выдержки покрытия до нанесения следующего слоя при распылении, не менее, чем: <table><tr><td>Температура при нанесении, °C</td><td>-20</td><td>0</td><td>20</td></tr><tr><td>Время выдержки, мин.</td><td>90</td><td>60</td><td>30</td></tr></table> • Время выдержки покрытия на основе материала Армокот® F100 до набора оптимальных свойств (при 20 °C) – 72 часа • Температура нанесения от минус 30 до плюс 35 °C • Покрытие на основе материала Армокот® F100 – естественной сушки (отверждается при температуре окружающего воздуха)			Температура при нанесении, °C	-20	0	20	Время выдержки, мин.	90	60	30
Температура при нанесении, °C	-20	0	20								
Время выдержки, мин.	90	60	30								

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

АО «Морозовский химический завод»

Юридический адрес: 188679, Ленинградская обл., Всеволожский р-н, пос. им. Морозова, ул. Чекалова, д.3
ИНН 4703068137; КПП 470301001; р/счет 4070 2810 5551 6000 1080; к/счет 3010 1810 5000 0000 0653

Северо-Западный Банк ПАО «Сбербанк России» г. СПб; БИК 044030653

Тел.: +7 (81370) 35-136

www.tdmhz.ru

	АО «Морозовский химический завод»	Описание	Страница 2 из 3
---	-----------------------------------	----------	-----------------

Краткая информация по нанесению материала Армокот® F100

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.
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, после чего выдерживается в течение примерно 10 минут до исчезновения пузырей.
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/см²; – 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	• Удельный вес – 1,20-1,40² 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. Более подробная информация содержится в Технологической инструкции. 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 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,

² Показатель плотности зависит от цвета лакокрасочного материала.

	АО «Морозовский химический завод»	Описание	Страница 3 из 3
---	-----------------------------------	----------	-----------------

АО «Морозовский химический завод» не несет ответственности за срок службы и качество покрытия.

АО «Морозовский химический завод» оставляет за собой право на изменения технологический инструкций 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 | ✓ окрасочное и дробеструйное оборудование |
| ✓ огнезащитные составы и конструктив | ✓ компрессорное оборудование |
| ✓ строительные безусадочные смеси для ремонта | ✓ приборы контроля |
| ✓ промышленные полы | ✓ гарантийный ремонт |
| ✓ гидроизоляция | ✓ инспекция и техобслуживание |
| ✓ жидкая теплоизоляция | ✓ составление ТЭО на работы |