

Краткое описание ЛКМ АО «МХЗ»**Армокот® С101**
ТУ 2312-009-23354769-2008Материал лакокрасочный
полисилоксановый

Область применения	Материал предназначен для промышленного применения с целью создания защитно-декоративного, атмосферостойкого, термостойкого покрытия, для защиты железобетонных, бетонных конструкций, фасадов зданий, эксплуатируемых в условиях промышленной атмосферы умеренного и холодного климата										
Описание материала и покрытия на его основе	• Однокомпонентный • Высокие антикоррозионные свойства • Высокая атмосферостойкость • Термостойкость (до 200 °С) • Высокая стойкость к ультрафиолету • Температура эксплуатации от минус 60 до плюс 200 °С • 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) – 336 г/м² • Минимальное время выдержки покрытия до нанесения следующего слоя при распылении, не менее, чем: <table><tr><td>Температура нанесения, °С</td><td>при -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® С101 до набора оптимальных свойств (при 20 °С) – 72 часа • Температура нанесения от минус 30 до плюс 35 °С • Покрытие на основе материала Армокот® С101 – естественной сушки (отверждается при температуре окружающего воздуха)			Температура нанесения, °С	при -20	0	20	Время выдержки, мин.	90	60	30
Температура нанесения, °С	при -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® С101

Очистка поверхности	Глянцевую поверхность бетонных конструкций, полученных в результате формования в металлической опалубке, для придания необходимой шероховатости необходимо подвергнуть абразивоструйной очистке. Влажность бетона в поверхностном слое толщиной 20 мм должна быть не более 6 %. Окрашивать новые бетонные поверхности можно не ранее, чем через 28 дней (с обязательным контролем влажности бетона). Жировые (масляные) и смоляные пятна должны быть вырублены. Дефекты бетонной поверхности более 2 мм необходимо выровнять шпатлевками. Материал Армокот® С101 совместим со всеми типами сухих шпатлевочных смесей.
Обеспыливание	Бетон должен быть чистым и свободным от пыли возникшей в результате механической очистки. Обеспыливание проводят промышленным пылесосом или сжатым воздухом без содержания масла и влаги.
Грунтовочный слой	Для пропитки бетонных поверхностей (1 слой) – материал Армокот® С101 с добавлением 10-15 % толуола (ксилола).
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	– для грунтовочного слоя – добавление 10-15 % толуола (ксилола); – для основного нанесения – 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

² Показатель плотности зависит от цвета лакокрасочного материала.



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, 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