



ООО «Гамма Индустриальные Краски»
Санкт-Петербург

Эмаль ЭП-56

ТУ 6-10-1243-77

ТИП

Материал двухупаковочный на основе эпоксидных смол.

РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Для окраски бетонных и металлических поверхностей строительных конструкций.

ОПИСАНИЕ

Покрытие на основе эмали обладает высокой стойкостью к воздействию воды, бензина, дезактивирующих составов.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1) практический расход зависит от толщины слоя, метода и условий нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия

2) толщина одного слоя на вертикальной поверхности зависит от степени разбавления материала, температуры, метода нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия

Цвет	белый, серый, голубой, салатный, светло-оранжевый, коричневый и др. по желанию заказчика
Время высыхания до ст.3: - при температуре $(20 \pm 2) ^\circ\text{C}$ - при температуре $(50 \pm 2) ^\circ\text{C}$	не более 24 часов не более 8 часов
Доля нелетучих веществ по массе по объему	65÷70 % 47÷51 %
Теоретический расход на один слой ¹⁾	50÷80 г/м ² 24,6÷16,4 м ² /л
Рекомендуемая толщина одного слоя ²⁾	20÷30 мкм
Рекомендуемое количество слоев	2

СОТНОШЕНИЕ СМЕШИВАНИЯ

Основа / Отвердитель №1 = 1000 масс./ 35 масс. ч.

РАЗБАВИТЕЛЬ

Растворитель Р-5А

ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТОВ

Растворители Р-4, Р-4А, Р-5, Р-5А

ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ

При температуре 20 °С - не менее 7 часов

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ

В невскрытой заводской упаковке: 12 месяцев со дня изготовления.

НАНЕСЕНИЕ

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Эмаль наносят на чистую или загрунтованную фосфатирующими грунтовками (ВЛ-02, ВЛ-023, ЭП-0263С) поверхность металла, а также на поверхности, окрашенные противокоррозионными эмалями типа ЭП или ХВ.

В случае нанесения по чистому металлу подготовка поверхности осуществляется по ГОСТ 9.402 (степень очистки от окислов – 2, степень обезжиривания - 1) или по МС ИСО 8501-1 (до степени Sa2 ½ или St3).

Перед окрашиванием бетонные поверхности очищают от пыли, грязи и от непрочнодержавшегося старого покрытия. Влажность бетонной поверхности не должна превышать 4%.

СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ

Пневматическим распылением, кистью или валиком.

УСЛОВИЯ ПРИ НАНЕСЕНИИ

Перед применением убедиться, что основа эмали хорошо перемешана и однородна по всему объему тарного места. Основу эмали, хранившейся при отрицательных температурах, выдерживают в интервале температур 10÷25°C в течение одних суток.

Для приготовления композиции отвердитель смешать с основой в соотношении, указанном в документе о качестве на каждую партию материала, и тщательно перемешивать не менее 10 минут.

При необходимости после введения отвердителя эмаль можно разбавить до рабочей вязкости 12÷14 с по вискозиметру ВЗ-246 диаметром сопла 4 мм растворителем Р-5А.

Подготовленную эмаль наносят на поверхность пневматическим распылением, кистью или валиком при температуре окружающего воздуха от 5 °С до 30 °С и относительной влажности воздуха не выше 80%. Для исключения конденсации влаги температура поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на 3 °С.

После высыхания одного слоя (24 часа при температуре 20 °С) аналогично наносятся последующие слои эмали.

Для промывки инструмента можно использовать растворители Р-4, Р-4А, Р-5, Р-5А.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Материал огнеопасен! 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.

Хранить эмаль в помещении, исключив попадание на нее прямых солнечных лучей и влаги при температуре окружающего воздуха от минус 40 °С до 40 °С.

Данная информация основана на имеющихся у нас результатах лабораторных испытаний и практическом опыте применения. По мере её пополнения и совершенствования материалов, мы оставляем за собой право изменять указанные выше сведения без дополнительного уведомления.



Эмаль ЭП-56



195248, Санкт-Петербург,
ул. Бокситогорская, д.9, лит. К
факс: (812) 327-06-57,
тел: (812) 222-30-45, (812) 327-06-56
E-mail: gamma.coatings@tikkurila.com

декабрь 2008 г. стр. 2 из 2