



ООО «Гамма Индустриальные Краски»
Санкт-Петербург

Краски КО-42Т и КО-42

ТУ 2312-023-98605321-2007

ТИП Материалы двухупаковочные на основе этилсиликатного связующего и цинкового порошка.

РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ **КО-42** для защиты от коррозии внутренней поверхности стальных емкостей для питьевой воды, в том числе на вновь строящихся и находящихся в ремонте судах.
КО-42Т для противокоррозионной защиты металлических поверхностей оборудования горячего хозяйственно-питьевого водоснабжения.

ОПИСАНИЕ Материалы повышенной водостойкости, покрытия экологически чистые. Применение материалов относится к методу «холодного цинкования». Срок службы 4-х слойного покрытия краской КО-42 не менее трех лет. Покрытие краской КО-42Т стойко к температуре до 100 °С.

СЕРТИФИКАЦИЯ Гигиенические заключение Управления Федеральной Службы Роспотребнадзора по г.С.-Петербургу, действующие на всей территории России.

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

Внешний вид покрытия	матовое
Цвет	серый
Время высыхания до ст.3 при температуре (20±2) ⁰ С	не более 20 минут
Доля нелетучих веществ по массе	68÷72 % (в основе - 10,0÷10,7 % для КО-42 11,0÷13,5 % с для КО-42Т)
по объему	22÷26 %
Теоретический расход на один слой ¹⁾	250÷330 г/м ² 8,1÷6,1 м ² /л
Рекомендуемая толщина одного слоя ²⁾	30÷40 мкм
Рекомендуемое количество слоев	4

СООТНОШЕНИЕ СМЕШИВАНИЯ Основа / Цинковая пыль = 1000 масс./ 2000 масс. ч.

РАЗБАВИТЕЛЬ «Растворитель для БЭП-5297 и КО-42» или спирт этиловый технический (ГОСТ 17299-78, ГОСТ 18300-87) в количестве не более 5% от массы краски.

ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТОВ «Растворитель для БЭП-5297 и КО-42» или спирт этиловый технический (ГОСТ 17299-78, ГОСТ 18300-87)

ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ При температуре (20±2)⁰С - не менее 4 часов

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ В невскрытой заводской упаковке: 6 месяцев со дня изготовления.

НАНЕСЕНИЕ

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). Допускается нанесение краски по старому прочно держащемуся покрытию.

СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ

Пневматическим распылением, кистью.

УСЛОВИЯ ПРИ НАНЕСЕНИИ

Перед применением основу краски смешивают с цинковым порошком в массовом соотношении 1:2 соответственно, тщательно размешивают и фильтруют через сито с сеткой 02 (ГОСТ 6613-86); при необходимости разбавляют спиртом этиловым техническим (ГОСТ 17299-78, ГОСТ 18300-87) в количестве не более 5% от массы краски.

Подготовленную краску наносят на поверхность металла кистью или пневматическим распылением при температуре окружающего воздуха от минус 10 °С до плюс 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.

При нанесении необходимо постоянно перемешивать готовую краску.

Время межслойной сушки – 20мин при температуре (20±2)°С.

Окончательная выдержка окрашенных поверхностей до начала эксплуатации 5 суток при температуре (20±2)°С.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Материалы огнеопасны! 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 краски в помещении в плотно закрытой таре при температуре окружающего воздуха от минус 50 °С до плюс 30 °С, исключив попадание на них прямых солнечных лучей и влаги.

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.



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