

### **Інструкція з використання Термостійкої емалі КО-868**

Дана інструкція складена на підставі ДСТУ 11066-74 на лаки та емалі водорозчинні.

Інструкція містить інформацію про сферу застосування емалі КО-868, технічні характеристики матеріалів і покриттів на її основі.

### **Опис, призначення і область застосування**

1. Цей посібник поширюється на:

- емаль КО-868, що представляє собою суспензію пігментів і наповнювачів у кремнійорганічному лаку з цільовими добавками.
- 2. Емаль КО-868 призначена для захисного (антикорозійного) фарбування металевих обладнань, нафто-, газо-, паропроводів, печей для спалювання відходів, а також для фарбування вихлопних систем автомобілів, деталей двигунів та інших металевих поверхонь, що піддаються в процесі експлуатації дії температур від  $-60^{\circ}\text{C}$  до  $+600^{\circ}\text{C}$ .
- 3. Емаль КО-868 має підвищену атмосферо-, волого-, соле-, мастило-, бензостійкість.

### **Підготовка поверхні під фарбування**

1. Поверхня, що фарбується, попередньо має бути очищена від механічних забруднень, водорозчинних солей, жирів, олій. Знежирення проводиться дрантям, змоченим сольвентом, ксилолом, ацетоном або іншими ароматичними розчинниками.
2. Поверхня перед фарбуванням має бути сухою і чистою.
3. Очищення від іржі, окалини, залишків старої фарби виконується ручним або механічним способом до St3 або дробильноструменевим (піско-струменевим) методом до ступеня SA2 - SA2,5 за міжнародним стандартом ISO 8501-1: 1988. Таке очищення дає необхідну термостійкість і адгезію.
4. У випадку, якщо старе (раніше нанесене) покриття, міцне, без корозійних пошкоджень, і відсоток його руйнування менше 20%, необхідно використовувати часткову обробку (в місцях відсутності покриття, захоплюючи прилеглі до них ділянки на 15-20 см по периметру) за п. 2, решта поверхні має бути підготовлена за п. 1.
5. При необхідності для підвищення корозійної стійкості покриття, яке експлуатується за температур до  $100^{\circ}\text{C}$ , на металеву поверхню попередньо наноситься ґрунтовка.



## Фарбування

1. Нанесення емалі проводиться не менше ніж в два шари методами пневматичного, безповітряного розпилення, валиком, пензлем. Можливо нанесення емалі в електростатиці.
2. Фарбування проводиться по сухій, знежиреній поверхні за температури навколишнього повітря і підкладки від  $-30^{\circ}\text{C}$  до  $+40^{\circ}\text{C}$ .
3. При пневматичному нанесенні відстань від сопла фарборозпилювача до поверхні, що фарбується, має становити 200-300 мм, тиск повітря 1,5-2,5 кгс / см<sup>2</sup>, діаметр сопла 1,8-2,5 мм. Режими нанесення уточняється в кожному конкретному випадку в залежності від умов роботи і марки апарату для нанесення.
4. На зварні шви, торцеві кромки, важкодоступні місця перед фарбуванням проводиться нанесення емалі у вигляді «смугового шару» пензлем.
5. Металеві поверхні фарбуються в 2-3 перехресних шари з проміжним сушінням між шарами "до відлипу" 0,5-2,0 години в залежності від температури навколишнього повітря. При мінусовій температурі навколишнього повітря час витримки збільшується в 2-3 рази.
6. Бетонні, азбоцементні, оштукатурені, цементно-піщані поверхні фарбуються в три шари.
7. Сушіння покриттів:
  - для емалі КО - 868 за температури  $(20 \pm 5)^{\circ}\text{C}$  не більше 2 годин,Повне затвердіння відбувається при нагріванні під час експлуатації.
- Гаряче затвердіння покриттів проводиться за наступним режимом: витримка на повітрі за температури навколишнього повітря протягом 30 хвилин, потім підйом температури до температури експлуатації зі швидкістю  $3,5^{\circ}\text{C}$  в хвилину і витримка за цієї температури протягом 1 години.
8. При експлуатації покриття в агресивному середовищі (мінеральне мастило, бензин, сольовий туман) проводиться гаряче затвердіння покриття за температури  $(250-400)^{\circ}\text{C}$  протягом 15-20 хвилин.
9. Теоретичні витрати емалі при товщині висохлого покриття 40-50 мкм, яке експлуатується в умовах підвищених (до  $+600^{\circ}\text{C}$ ) температур, має становити 200 - 220 г / м<sup>2</sup> без урахування технологічних витрат.
10. Кількість шарів покриття визначається товщиною одношарового покриття, що отримується залежно від методу нанесення, загальної товщини покриття і від умов полімеризації.
11. Транспортування, монтаж конструкцій і устаткування можна проводити не раніше, ніж через 3 доби після фарбування в залежності від температурного режиму поліконденсації покриття.

### Методи випробувань

1. Контроль якості термостійкої емалі КО-868 здійснюється за показниками сертифіката якості, що відповідають характеристикам технічних умов.
2. Товщину покриття контролюють приладами для немагнітних підкладок (товщиноміри МТ-41 НЦ), або мікрометром МК 25 ДСТУ 4381.

### Вимоги безпеки

1. При організації та виконанні фарбувальних робіт необхідно керуватися ДСТУ 12.3.005-75 ССБП. Роботи фарбувальні. Загальні вимоги техніки безпеки.

2. Лаки і емалі відносяться до 3-го класу небезпеки відповідно до ДСТУ 12.1.007.

Лаки і емалі є пожежонебезпечними і токсичними матеріалами. Токсичність лаку визначається токсичністю розчинників, що входять до його складу (толуолу, ксилолу, ацетону, бутилацетату, етилацетату).

Толуол, ксилол, в високих концентраціях діють на організм людини наркотично, а при тривалому впливі низьких концентрацій викликають подразнення слизових оболонок.

3. При роботі необхідно застосовувати індивідуальні засоби захисту: спецодяг, респіратори, захисні окуляри, рукавички.

Забороняється куріння, застосування відкритого вогню та інструменту, який може викликати іскроутворення.

4. Всі роботи в приміщеннях, пов'язані з приготуванням і застосуванням кремнійорганічних лаків і емалей повинні проводитися при постійно працюючій припливно-витяжній вентиляції.

5. Засобами пожежогасіння є пісок, кошма, склади СІ-2, СІ-ВК, вогнегасники ОУ-2, ОУ-5.

6. Після закінчення фарбувальних робіт всі залишки лакофарбових матеріалів зливають в закриту тару. Непридатні до використання лакофарбові матеріали, відходи, забруднене ганчір'я слід зібрати в спеціальні вогнетривкі ємності, вивезти і знищити в спеціально відведених місцях.