

ПФ-101К с модификатором ржавчины
/эмаль пентафталевая/

ТУ 6-10-1710-86

Состав продукта Покрытие представляет собой суспензию порошкового модификатора ржавчины антикоррозионных пигментов и наполнителей в алкидном лаке.

Назначение Покрытие предназначено для окраски металлических поверхностей без предварительного полного удаления ржавчины и грунтования. Для окраски бетонных и кирпичных поверхностей Покрытие выполняет следующие функции: модификатора ржавчины - в составе покрытия содержатся высокомолекулярные порошковые соединения, вступающие в химическое взаимодействие с окрашиваемой поверхностью и модифицирующие ржавчину; в сельском хозяйстве - для окраски животноводческих ферм, хранилищ, техники; на транспорте - для окраски кузовов и шасси автомобилей, железнодорожных вагонов, контейнеров, судов и портовых сооружений.

Физико-механические характеристики	Пленкообразователь	алкидный лак
	Растворитель	Уайт-спирит
	Сухой остаток, %	60-70
	Условная вязкость по ВЗ-246, с	40-60
	Плотность, кг/литр	1,2-1,25
	Адгезия, балл, не более	1
	Твердость пленки, у.е. по маятниковому прибору М-3, не менее	0,14
	Прочность пленки при ударе на приборе У-1А, не менее	40
	Эластичность пленки при изгибе, мм, не более	1
	Допустимый слой ржавчины, мкм	150-200
	Температура нанесения, 0С	0 до +30 при влажности не более 80%
	Время высыхания при температуре +20±2 0С, при относительной влажности воздуха свыше 55±5%, ч, не более:	1
		4
	- до степени 1	
	- полная полимеризация	
	Совместимость	НЦ, ХВ, ХС, ЭП
	Стойкость пленки к воздействию, ч, не менее;	120
- воды	96	
- щелочи	72	
- бензина		

Подготовка поверхности перед применением 1.Окрашиваемая поверхность предварительно должна быть очищена от механических загрязнений, водорастворимых солей, жиров, масел. Обезжиривание производится ветошью, смоченной сольвентом, ксилолом, ацетоном или другими ароматическими растворителями.

Поверхность перед окрашиванием должна быть сухой и чистой.

2. Очистка от ржавчины, окалина, остатков старой краски

производится ручным или механическим способом до St 3 или дробеструйным (пескоструйным) методом до степени SA2½ по международному стандарту ISO 8501-1:1988. Такая очистка дает требуемую термостойкость и адгезию.

3. В случае, если ранее нанесенное покрытие прочное, без коррозионных повреждений и процент его разрушения менее 20, необходимо использовать частичную обработку (в местах отсутствия покрытия, захватывая прилегающие к ним участки на 15-20 см по периметру) по п.2, вся остальная поверхность должна быть подготовлена по п.1.

4. В случае если старое (ранее нанесенное) покрытие имеет толщину более 0,5 мкм или оно разрушилось более чем на 20 % перед окраской такое покрытие должно быть удалено полностью и подготовка поверхности производится как по п.2.

Условия нанесения

Эмаль наносят безвоздушным, пневматическим методом распыления на чистую и сухую поверхность. Допускается окраска кистью или валиком грани острых ребер, сварные швы и т.д..

Рабочая вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20±2) °С при нанесении кистью, валиком, безвоздушным распылением - 54-62 с, пневматическим распылением – 25-45 с. После высыхания первого слоя последующие слои эмали наносятся с интервалом 4-5 часа при температуре от +15..+ 20 °С.

Металлические поверхности окрашиваются в 2-3 перекрестных слоя с промежуточной сушкой между слоями «до отлипа» 4-5 часов и температурой окружающего воздуха (20±5 °С). Рабочий инструмент и оборудование после работы промываются уайт-спиритом

Рабочая температура нанесения эмали при температуре от +5 до +30°С и влажности не более 80 %.

Общая толщина покрытия 60-80 мкм.

Меры безопасности при нанесении ЛКМ

При проведении окрасочных работ следует руководствоваться требованиями ГОСТ 12.3.035-84 Группа Т58 ОКП 0017.

Концентрация рабочих паров и взвесей в воздухе рабочей зоны не должна превышать значений по ГОСТ 12.1.004-91.

Содержание рабочих паров в воздухе рабочей зоны и параметры микроклимата не должны превышать норм, установленных ГОСТ 12.1.005-88.

Данный лакокрасочный материал в жидком состоянии принадлежит к материалам 3 класса опасности.

Защита органов дыхания.

При проведении окрасочных работ в закрытых помещениях требуется обеспечить приточно-вытяжную вентиляцию установленной производительности, но не менее 3 объемов в час. Электрооборудование,

находящееся в данном помещении должно соответствовать действующим нормам по искро-, взрывобезопасности или быть отключенным. Исключить источники открытого огня.

Для защиты органов дыхания применяются респираторы установленного образца с угольными фильтрующими элементами.

Для защиты кожного покрова применять спецодежду, препятствующую проникновению аэрозолей, растворителей к поверхности кожи. При попадании лакокрасочных материалов на кожу – смыть теплой водой с мылом.

Для защиты органов зрения применять специальные очки с уплотнением, для предотвращения попадания лакокрасочных материалов в глаза.

При работе с продуктом соблюдать требования пожарной безопасности.

Утилизация тары и остатков лакокрасочных материалов производится в соответствии с требованиями экологических норм и стандартов.

Гарантийный срок хранения – 12 месяцев с даты изготовления продукции.