

**ПФ-1189 антикоррозионная для стальных конструкций
/эмаль пентафталева/**
ТУ 6-10-1710-86

Состав продукта	Эмаль ПФ-1189 представляет собой суспензию пигментов и наполнителей в пентафталево и алкидном лаках с добавлением сиккатива, растворителей, реологических и антимиграционных добавок. В серебристом цвете поставляется в комплекте с алюминиевой пудрой.	
Назначение	Эмаль ПФ-1189 предназначена для защиты от коррозии стальных строительных конструкций, эксплуатируемых в неагрессивных и слабоагрессивных средах и в условиях умеренного климата.	
Физико-механические характеристики	Цвет пленки эмали	Должен находиться в пределах допускаемых отклонений, установленных утвержденными контрольными образцами цвета
	Внешний вид пленки эмали	После высыхания эмаль должна образовывать ровную полуматовую пленку с серебристым оттенком без механических включений
	Условная вязкость по вискозиметру типа ВЗ-4 при температуре (20,0±0,5)°С, с	50-100
	Массовая доля нелетучих веществ, %	53 - 59
	Степень разбавления эмали растворителем, %, не более	20
	Степень перетира, мкм, не более	30
	Время высыхания до степени 3 при температуре (20.0±0.5) °С, ч, не более	4
	Адгезия пленки, баллы, не более	2
	Стойкость покрытия к статическому воздействию воды при температуре (20.0±0.5) °С, ч, не менее	72
	Твердость пленки, усл.ед., не менее, по маятниковому	0,35

прибору типа М-3

**Подготовка
поверхности перед
нанесением**

Поверхность металлических поверхностей (углеродистой и легированной стали) должна быть очищена от грязи, ржавчины, окалина, других загрязнений до степени очистки не ниже второй по ГОСТ 9.402-2004 (до блестящего металла, допускается более темный цвет на участках, где была коррозия или окалина) и обезжирена до степени обезжиривания не ниже первой по ГОСТ 9.402-2004 (до отсутствия следов на фильтровальной бумаге).

Очистку от продуктов коррозии проводят методом сухой абразивной струйной обработки чугуной или стальной дробью (по ГОСТ 11964-81) или абразивными материалами (по ГОСТ 3647-80) с последующим обдувом от пыли сухим воздухом. Как правило, если степень загрязнения поверхности металла до подготовки не выше первой по табл. 1 ГОСТ 9.402-2004 (наличие тонких слоев минеральных масел, смазочных, смазочно-охлаждающих эмульсий, смешанных с металлической стружкой и пылью, до 2 г/м²) при абразивной струйной очистке поверхности обезжиривание не требуется. Рекомендуется обезжиривание отдельных загрязненных участков.

Обезжиривание проводят методом протирки ветошью, смоченной уайт-спиритом (нефрасом), с последующей протиркой сухой ветошью. Не допускается использование для обезжиривания легколетучих растворителей.

Допускается очистка поверхности с помощью механического электроинструмента.

Подготовка стальной поверхности со следами ржавчины и окалина

В труднодоступных местах поверхностей со сложным рельефом допускается замена механической очистки от продуктов коррозии подготовкой поверхности с использованием состава СФ-1, грунтовок ВЛ-02, ВЛ-023.

Обязательное условие - степень коррозии металла не выше чем указано в табл. 2 ГОСТ 9.402-2004 (поверхность стали начала ржаветь, от нее начинает отслаиваться прокатная окалина, без питтингов). Поверхность по мере возможности зачищают, при этом непрочные держащиеся участки окалина и ржавчины должны быть удалены. Поверхность обезжиривают до степени обезжиривания не ниже первой по ГОСТ 9.402-2004 (до отсутствия следов на фильтровальной бумаге). Для малоответственных изделий допускается нанесение покрытия непосредственно по прочно-держасьей ржавчине толщиной до 100 мкм. Рыхлую ржавчину и загрязнения счищают, поверхность обезжиривают до степени обезжиривания не ниже первой по ГОСТ 9.402-2004 (до отсутствия следов на фильтровальной бумаге).

Условия нанесения

Хорошо перемешать, если серебристый цвет, то перед применением основу эмали смешивают с алюминиевой пудрой в массовом соотношении на 100 мас.ч. основы 3 мас.ч. алюминиевой пудры от массы взятой основы эмали и тщательно перемешивают. Эмаль ПФ-1189 наносят на сухую, предварительно очищенную от продуктов коррозии обезжиренную поверхность кистью или краскораспылителем в два слоя. Время окончательного высыхания однослойного покрытия при температуре (20.0±0.5)°С не более 24 часов. Расход эмали на однослойное покрытие не более 120-150 г/м² в зависимости от пористости поверхности и способа нанесения, толщина 80-100 мкм. Перед применением при необходимости разбавить эмаль растворителем, ксилолом или смесью ксилола с уайт-

спиритом в соотношении 1:1.

**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.