

XB-16 Эмаль винилхлоридная
/для окраски металлических поверхностей/
ТУ 6-10-1301-83

Состав продукта	Представляет собой суспензию пигментов и наполнителей в растворе перхлорвиниловой и глифталевой смол в летучих органических растворителях с добавкой пластификаторов.	
Назначение	Эмаль XB-16 предназначена для окрашивания подготовленных металлических, тканевых, деревянных поверхностей, бетонных и железобетонных строительных конструкций.	
Физико-механические характеристики	Цвет плёнки	Должен находиться в пределах допускаемых отклонений, установленных принятыми эталонами
	Внешний вид пленки	Ровная однородная, матовая, полуматовая и полуглянцевая поверхность
	Условная вязкость по ВЗ-246 при температуре $(20 \pm 0,5)^\circ\text{C}$, с диаметром сопла 4 мм.	16-40
	Массовая доля нелетучих веществ, %	14-31
	Время высыхания до степени 3 при температуре $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$, не более	1,5
	Степень перетира, мкм, не более	35
	Твердость пленки по маятниковому прибору, усл. Ед., менее	0,25
	Адгезия покрытия, баллы, не более	2
Подготовка поверхности перед нанесением	Предварительное грунтование поверхности металла грунтовками типа XB, XC, VL. Поверхность металлических поверхностей должна быть очищена от грязи, ржавчины, окалины, 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 поверхности со следами ржавчины и окалины
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 непрочно держащиеся участки окалины 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

Перед применением необходимо убедиться, что эмаль ХВ-16 хорошо перемешана и однородна по всему объему тарного места. Эмаль ХВ-16 (серебристая) производится смешением основы с алюминиевой пудрой на месте потребления. При необходимости эмали перед применением могут быть разбавлены до рабочей вязкости растворителем: Р-5 или Р-5А. Подготовленную эмаль наносят на окрашиваемую поверхность безвоздушным или пневматическим распылением при температуре окружающего воздуха от -25 °С до +25 °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 слоя эмали (1,5 часа при температуре +20 °С) наносят последующие слои. Для промывки инструмента можно использовать растворители, указанные выше. Способ нанесения: пневматическим или безвоздушным распылением. Растворители: Р-5 или Р-5А. Очистка инструментов: Растворители: Р-5 или Р-5А.

Расход 150-200 г/м², в один слой. Рекомендуем два слоя при общей толщине

покрытия 40-80 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 – 6 месяцев (серебристый цвет), 12 месяцев с даты изготовления продукции (эмали остальных цветов).