

ХВ-124/для окраски металлических и деревянных поверхностей/
ГОСТ 10144-89

Состав продукта Эмаль ХВ-124 различных цветов представляет собой суспензию пигментов в растворе поливинилхлоридной хлорированной и алкидной смолы с добавлением пластификаторов.

Назначение Предназначается для окраски загрунтованных металлических и деревянных поверхностей, эксплуатируемых в атмосферных условиях. Применяется в комплексном покрытии для получения химически стойкого лакокрасочного покрытия, защищающего поверхность от коррозии.

Физико-механические характеристики

Внешний вид пленки	гладкая однородная поверхность без морщин, оспин, и посторонних включений
Условная вязкость эмали по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при 20°C	35-60
Массовая доля нелетучих веществ, %	27-33
Степень перетира по методу "клина", мкм, не более	30
Время высыхания до степени 3 после режима сушки : при 20°C,ч	2
Эластичность пленки, мм, не более	1
Твердость пленки, у.е., не менее, по прибору М-3	0,35
Адгезия пленки, баллы, не более	2

Подготовка поверхности перед применением Перед нанесением краски поверхность грунтуют грунтовкой ФЛ-03К, ВЛ-02, ВЛ-023.
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-держасьейся 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

Пневматическим и безвоздушным распылением. Допускается нанесение методом электростатического распыления. Перед применением необходимо убедиться, что эмаль хорошо перемешана и однородна по всему объему тарного места. При необходимости эмаль может быть разбавлена до рабочей вязкости растворителями Р-24, Р-4А, Р-5. Для нанесения эмали в электростатическом поле применяют растворитель в количестве 5-10 % от массы эмали. Подготовленную эмаль наносят на загрунтованную поверхность защищаемого металла при температуре окружающего воздуха от -15 °С до +25 °С и относительной влажности воздуха не выше 80 %. После высыхания слоя эмали (3 часа при температуре 20 °С) наносят последующие слои. Для промывки инструмента можно использовать растворители указанные выше.

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

толщине покрытия 40-80 мкм

**Меры безопасности
при нанесении ЛКМ**

Время высыхания при температуре (20±2) °С до степени 3 не более 2 часов.

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.