

**ХВ-125 /Эмаль поливинилхлоридная/  
ГОСТ 10144-74**

<b>Состав продукта</b>	Эмаль ХВ-125 представляет собой суспензию алюминиевой пудры ПАП-2 и наполнителя в растворе смолы ПСХ-ЛС в смеси органических растворителей, с добавлением пластификатора.	
<b>Назначение</b>	Эмаль предназначена для окраски загрунтованных металлических и деревянных поверхностей, эксплуатируемых в атмосферных условиях всех климатических зон, допускается нанесения без предварительного грунтования. Эмаль ХВ – 125 используют также для окраски металлических изделий и конструкций, эксплуатируемых в условиях воздействия морского тумана, повышенной влажности и температуры, солнечной радиации. Пленка эмали устойчива к воздействию моющих сред, индустриального масла, бензина, низкой температуре окружающего воздуха.	
<b>Физико-механические характеристики</b>	<b>Внешний вид пленки</b>	гладкая однородная поверхность без морщин, спин, и посторонних включений
	<b>Условная вязкость эмали по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при 20°С</b>	25-50
	<b>Массовая доля нелетучих веществ, %</b>	27-33
	<b>Укрывистость высушенной пленки, г/кв.м., не более</b>	125
	<b>Степень перетира по методу "клина", мкм, не более</b>	30
	<b>Время высыхания до степени 3 после режима сушки при 20°С,ч</b>	23
	<b>Эластичность пленки, мм, не более</b>	3
	<b>Твердость пленки, у.е., не менее, по прибору М-3</b>	0,4
	<b>Адгезия пленки, баллы, не более</b>	2
<b>Подготовка</b>	Поверхность металлических поверхностей должна быть очищена от	

## поверхности перед нанесением

грязи, ржавчины, окислы, 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 окислы) 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 чугуном 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/м<sup>2</sup>) 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 окислы**

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 окислы, без питтингов). Поверхность по мере возможности зачищают, при этом непрочно держащиеся участки окислы 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-держащейся 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

На подготовленную поверхность металла наносят грунтовки типа ФЛ, ВЛ, АК. Перед применением необходимо убедиться, что эмаль ХВ – 125 хорошо перемешана и однородна по всему объему тарного места. Подготовленную эмаль ХВ – 125 наносят на загрунтованную поверхность защищаемого металла кистью, валиком, пневмо- или безвоздушным распылением при температуре окружающего воздуха от минус 10С до 30С. При необходимости эмаль перед применением может быть разбавлена до рабочей вязкости растворителем Р-4А. Примерный расход эмали 120-150 г/м<sup>2</sup>. Расход составляет на 2 слоя – 275-300 г/м.кв.

## 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.**