

ЭП-140 Эмаль эпоксидная
/ для цветных металлов/
ГОСТ 24709-81

Состав продукта

Двухкомпонентная система, состоящая из полуфабриката эмали (суспензия пигментов и наполнителей в растворе эпоксидной смолы в смеси органических растворителей) и отвердителя.

Назначение

Для окраски предварительно загрунтованных поверхностей из стали, магниевых, алюминиевых и титановых сплавов, а также меди и ее сплавов. Разрешена для применения в авиационной промышленности.

Обладает высокими противокоррозионными свойствами, атмосферостойкостью, стойкостью к воде, минеральным маслам, бензинам, моющим средствам. Пленка эмали серебристого цвета обладает повышенной термостойкостью. Допускается нанесение на поверхность изделий из фенольных, акриловых, полистирольных, эпоксидных и некоторых других пластических масс.

Физико-механические характеристики

Внешний вид покрытия

Однородная гладкая, без посторонних включений, допускается незначительная шагрень

Условная вязкость

полуфабриката эмали по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм (или ВЗ-4) при температуре (20,0±0,5)°С, с

13-19

Массовая доля нелетучих веществ, %, в полуфабрикате эмали

50±3

Степень перетира

полуфабриката эмали, мкм, не более

40

Время высыхания до степени 3, ч, не более:

при температуре (20±2)°С

6

при температуре (90±2)°С

2

Твердость пленки по маятниковому прибору т. ТМЛ(А), усл. ед., не менее

05

Эластичность покрытия при изгибе, мм не более

2

Прочность покрытия при ударе на приборе типа У-1, см, не менее:

50

Плотность, г/см³

1,20-1,40

Стойкость покрытия при температуре (20±2)°С, ч, не

менее, к статическому воздействию воды	24
-масла	24
-бензина (нефраса)	24
Укрывистость эмали, г/м ² , не более:	75

Подготовка поверхности

Поверхность металлических поверхностей (углеродистой и легированной стали, алюминиевых, титановых, магниевых, медных сплавов) 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 чугуновой 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 параметров 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). При выборе способа подготовки поверхности следует иметь в виду, что срок службы покрытия на поверхностях черных металлов со следами ржавчины и окалина, загрунтованных фосфатирующими грунтовками и составами, как правило, ниже, чем на зачищенных до блестящего металла, а покрытие, нанесенное на преобразованную грунтовками-преобразователями сплошную ржавчину, служит еще меньше.

Условия смешивания и нанесения

Компоненты смешивают непосредственно перед применением, при этом для эмалей желтого, темно-красного, защитного и черного цветов берется на 70 частей полуфабриката эмали, 30 частей отвердителя №2 по массе, для остальных цветов – 75 частей полуфабриката эмали 25 частей отвердителя № 2. Компоненты эмали серебристого цвета смешиваются в соотношении: 70 частей полуфабриката эмали, 30 частей отвердителя № 4 и 11 частей алюминиевой пудры по массе. Разбавление эмалей до рабочей вязкости проводится растворителем марки Р-5 или смесью растворителей, состоящей из ацетона, этилцеллозольва и ксилола, взятых 30:30:40 по массе. Эмали ЭП-140 наносят методом пневматического распыления, наливом или кистью. Время высыхания до степени 3 при температуре +20 °С не более 6 часов, при температуре +90 °С не более 2 часов, при необходимости эмаль развести до рабочей вязкости растворителем.

Растворитель: Р-4 5-10 % от массы эмали

Оборудование: краскопульт, кисть, валик.

Расход: 200-220 г/м² в один слой. Рекомендуем два слоя при толщине 80-100 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.



ТОВ «УКРАЇНСЬКИЙ ЦЕНТР ГІДРОІЗОЛЯЦІЇ»

Телефон: (096) 567-67-10, (068) 100-98-88

WEB : ucw.kiev.ua; *E-mail:* boss.ucw@gmail.com

Гарантийний термін зберігання – 12 місяців з дати виготовлення продукції.