

КО-100 Н кремнийорганическая
/Финишное атмосферостойкое покрытие/
ТУ У 24.3-25218036-003:2007

Состав продукта	Суспензия пигментов и наполнителей в синтетическом пленкообразующем на основе кремнийорганического модифицированного лака	
Назначение	Для защитного покрытия надводной части металлических и бетонных конструкций гидротехнических сооружений (мосты, плотины, дамбы, ГЭС, портовое оборудование). Для антикоррозионной защиты металлических конструкций, эксплуатируемых в открытых атмосферных условиях, в т.ч. при одновременном воздействии некоторых солевых растворов и газовых сред (кислотного и щелочного характера). Для защиты от коррозии мостовых конструкций, для защитно-декоративной отделки фасадов зданий и сооружений. бетонных, асбоцементных, кирпичных поверхностей. Для внутренних окрасочных и ремонтно-восстановительных работ. Эмаль КО-100Н атмосферо-, тепло-, морозо-, влагостойкая, водонепроницаемая. Превосходит импортные и отечественные аналоги по времени высыхания. Обладает высокой адгезией к металлическим конструкциям и строительным материалам, высокой укрывистостью. Устойчива к УФ-лучам. Наносится в широком диапазоне температур: от - 30 до + 40 °С. Сохраняет паро- и воздухопроницаемость. Покрытия эмалью характеризуются стойкостью к солевому туману. Отличаются повышенной твердостью и долговечностью. Стойки к перепаду температур от - 65 до +150 °С.	
Физико-механические характеристики	Цвет пленки	По цветовому каталогу Ral
	Внешний вид пленки	Глянцевый однородный
	Условная вязкость, с	25-70
	Массовая доля нелетучих веществ, %, не менее	60
	Время высыхания пленки эмали при 15-35°С, ч, не более	0,5
	- до степени 1	4
	- до степени 3	
	Укрывистость не полимеризованной пленки, г/м², не более	150
	Эластичность покрытия при изгибе, мм, не более	2
	Адгезия пленки по методу решетчатых надрезов, балл	1
	Стойкость пленки к действию воды при	24

температуре (20±2)°С, час
Стойкость пленки при 20°С к
действию:
3% раствора NaCl, час, не
менее

24

**Подготовка
поверхности перед
нанесением**

1. Окрашиваемая поверхность предварительно должна быть очищена от механических загрязнений, водорастворимых солей, жиров, масел. Обезжиривание производится ветошью, смоченной сольвентом, ксилолом, ацетоном или другими ароматическими растворителями.

Поверхность перед окрашиванием должна быть сухой и чистой.

2. Очистка от ржавчины, окалины, остатков старой краски производится ручным или механическим способом до St 3 или дробеструйным (пескоструйным) методом до степени SA2½ по международному стандарту ISO 8501-1:1988. Такая очистка дает требуемую термостойкость и адгезию.

3. В случае, если ранее нанесенное покрытие прочное, без коррозионных повреждений и процент его разрушения менее 20, необходимо использовать частичную обработку (в местах отсутствия покрытия, захватывая прилегающие к ним участки на 15-20 см по периметру) по п.2, вся остальная поверхность должна быть подготовлена по п.1.

4. В случае если старое (ранее нанесенное) покрытие имеет толщину более 0,5 мкм или оно разрушилось более чем на 20 % перед окраской такое покрытие должно быть удалено полностью и подготовка поверхности производится как по п.2.

Условия нанесения

Эмаль наносят безвоздушным, пневматическим методом распыления на чистую и сухую поверхность. Допускается окраска кистью или валиком грани острых ребер, сварные швы и т.д..

Рабочая вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20±2) °С при нанесении кистью, валиком, безвоздушным распылением - 54-62 с, пневматическим распылением – 25-30 с при толщине 30-40 мкм. После высыхания первого слоя последующие слои эмали наносятся с интервалом 4-5 часа при температуре +15...+20 °С.

Металлы черной и белой окраски окрашиваются в 2-3 перекрестных слоя с промежуточной сушкой между слоями «до отлипа» 4-5 часов и температурой окружающего воздуха (20±5°С). Рабочий инструмент и оборудование после работы промываются ксилолом или сольвентом.

Если окраска проводится при низких температурах необходимо следить, чтобы температура окрашиваемой поверхности была на 3° выше температуры точки росы.

Грунт:

Перед применением эмали металлические поверхности требуют предварительного грунтования .

Оборудование:

Пневмо, безвоздушная, кистью и валиком - ограниченно.

Растворители:

уайт-спирит, сольвент, ксилол.

Расход эмали:

≈ 200-220г/м² толщиной 40-100 мкм, однослойных покрытий в зависимости от метода.

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.