

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: [monolit.fort@gmail.com](mailto:monolit.fort@gmail.com)

web: [www.monolit-fort.com.ua](http://www.monolit-fort.com.ua)

**ХС-710**

**Эмаль с высокой стойкостью к действию агрессивных химических реагентов**

ГОСТ 9355-81

---

<b>Состав продукта</b>	Суспензия пигментов и наполнителей в растворе сополимера винилхлорида модифицированного эластомерами в смеси органических растворителей.	
<b>Назначение</b>	Защита поверхностей от агрессивного воздействия химически активных сред. Не предназначена для декоративной отделки. Покрытие обеспечивает усиленную защиту окрашенной поверхности от воздействия: - агрессивных газов (углекислого, оксидов азота, серы и др.) - в неограниченных концентрациях; - растворов солей - в неограниченных концентрациях; - щелочей - в неограниченных концентрациях; - кислот (соляной, серной, азотной - с концентрацией до 25%).  Общее количество слоев для достижения заданной степени химической стойкости покрытия определяется степенью агрессивности природной и индустриальной сред, в которых будет эксплуатироваться конкретный объект, а также специфическими требованиями заказчика.	
<b>Физико-механические характеристики</b>	<b>Цвет</b>	По выбору
	<b>Внешний вид пленки</b>	Однородная, гладкая полуматовая, без сорности.
	<b>Вязкость эмали по ВЗ-234 при +20°C, сек., не менее</b>	25-50
	<b>Содержание нелетучих веществ, %, не менее</b>	27-33
	<b>Степень перетира по методу "клина", мкм, не более</b>	30
	<b>Продолжительность высыхания до степени 3 при +20°C, мин, не более</b>	60
	<b>Изгиб покрытия, мм, не более</b>	1

**ООО «МОНОЛИТФОРТ»**

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: [monolit.fort@gmail.com](mailto:monolit.fort@gmail.com)web: [www.monolit-fort.com.ua](http://www.monolit-fort.com.ua)

	<b>Адгезия пленки, баллы, не более</b>	2
	<b>Длина затухания пламени для сухой пленки эмали, мм, не более</b>	80
	<b>Прочность пленки при ударе, по прибору У-1, кгс/см, не менее</b>	50
	<b>Стойкость пленки при 20°C к действию:</b>	
	· 3% раствора NaCl, час, не менее	48
	· дистиллированной воды, час не менее	48
<b>Подготовка поверхности перед применением</b>	<b>Предварительное грунтование поверхности металла грунтовками ХС-010, ХС-059, ХС-068</b>	
	<p>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 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/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.</p> <p>Допускается очистка поверхности с помощью механического электроинструмента.</p> <p><b>Подготовка поверхности со следами ржавчины и окалины</b></p> <p>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.</p> <p>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</p>	

## ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: [monolit.fort@gmail.com](mailto:monolit.fort@gmail.com)

web: [www.monolit-fort.com.ua](http://www.monolit-fort.com.ua)

непосредственно по прочно-державеющейся 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**

Наносится кистью, валиком, методом пневматического или безвоздушного распыления без нагрева. Эмаль может наноситься при температуре от -10°C до + 40°C. Перед применением - тщательно перемешать. Перед покраской поверхность должна быть чистой и сухой. Оптимальным является использование универсального растворителя Р-4 (ГОСТ 7827-74). При отсутствии растворителя Р-4 для разбавления эмали могут применяться следующие типы растворителей: Р-4А, кетоны (ацетон, метилэтилкетон, циклогексанон), ацетаты (бутилацетат, этилацетат, амилацетат). Эти же растворители могут быть использованы и для очистки инструмента после работы. Нельзя использовать в качестве растворителей уайт-спирит, скипидар, бензин, керосин, Р-646 и Р-647. Примерный расход при нанесении в один слой - 100-120 г/м<sup>2</sup>.

Окончательная полимеризация покрытия заканчивается через 14-40 часов после нанесения (в зависимости от температуры). В течение этого времени покрытие набирает прочность и приобретает все свои свойства. В этот период не рекомендуется подвергать окрашенную поверхность сильным механическим нагрузкам, особенно в самые первые дни.

### **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

**ООО «МОНОЛИТФОРТ»**

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: [monolit.fort@gmail.com](mailto:monolit.fort@gmail.com)

web: [www.monolit-fort.com.ua](http://www.monolit-fort.com.ua)

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.** При хранении пленка не образуется, при загустевании - долить растворитель Р-4.