

ЭП-5Б Эмаль эпоксидная химстойкая

ТУ У 24.3-25218036-001:2007

Состав продукта	Двухкомпонентный лакокрасочный материал из полуфабриката эмали (суспензия пигментов и наполнителя в растворе эпоксидной и меламиноформальдегидной смол в смеси органических растворителей) и отвердителя	
Назначение	Применяется для окраски предварительно загрунтованных металлических и неметаллических поверхностей строительных конструкций внутри помещений и наружных поверхностей, для окраски бетонных полов. Обладает высокими противокоррозионными свойствами, атмосферостойкостью, стойкостью к воде, минеральным маслам, бензинам, моющим средствам. Пленка эмали серебристого цвета обладает повышенной термостойкостью, высокой эластичностью, резиноподбная. Допускается нанесение на поверхность изделий из фенольных, акриловых, полистирольных, эпоксидных и некоторых других пластических масс.	
Физико-механические характеристики	Внешний вид пленки	ровное, однородное, глянцевое, без посторонних включений покрытие
	Условная вязкость эмали по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм (ВЗ-4) при 20±0,5°C, сс, не менее	70
	Массовая доля нелетучих веществ в основе эмали, %, не менее	52
	Степень перетира, мкм, не более, для основы эмали	35
	Время высыхания покрытия до степени 3 при температуре 20±2°C, ч, не более	20
	Срок годности (жизнеспособность) эмали при температуре (20±2)°C, ч., не менее	7
	Эластичность эмалевого покрытия при изгибе, мм, не более	2
	Прочность покрытия при ударе по прибору У-1а, см, не менее	50
	Адгезия покрытия, баллы, не более	1

**Стойкость покрытия при
температуре (20±2)°С, ч, не менее,
к статическому воздействию:**

▪ воды	24
▪ 3%-ого раствора хлористого натрия	24

**Блеск пленки по
фотоэлектрическому блескомеру,
%, не менее** 40

**Подготовка поверхности
перед применением**

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 мм или оно разрушилось более чем на 20 % перед окраской такое покрытие должно быть удалено полностью и подготовка поверхности производится как по п.2.

Перед покраской бетона с поверхности необходимо удалить все технологические загрязнения – известковое молочко и сухую пыль (стальной щеткой); формовочное масло (водой под высоким давлением); цементный клей (пескоструйной обработкой). Глянцевую поверхность бетонных конструкций, полученных в результате формования в металлической опалубке, для придания необходимой шероховатости подвергают мокрой пескоструйной обработке. Открытые поры и полости диаметром более 2мм заделывают ремонтным раствором. Ранее окрашенные поверхности следует очистить от пыли, грязи и посторонних включений промывкой под высоким давлением. Для полного снятия старого покрытия рекомендуется мокрая пескоструйная обработка. Разрушающиеся или слабодержащиеся слои бетона удаляют, и заделывают поврежденные участки ремонтными составами (СИОНОЛ, СИОЛИТ). Трещины, образовавшиеся вследствие коррозии арматуры, вскрывают, арматуру очищают от ржавчины стальной щеткой или пескоструйной обработкой и немедленно покрывают противокоррозионным составом.

Для обеспечения наилучшей адгезии подготовленная поверхность может быть загрунтована грунтовками типа ЭП, например, ЭП-0199 для бетона и черных металлов или ЭП-0280 для цветных .

Условия нанесения

Сначала надо подготовить эмаль для нанесения:

- полуфабрикат эмали ЭП-5Б тщательно перемешивают и;
- за 30 мин до применения вводят аминный отвердитель в количестве 4 в. ч. на 100 в. ч. основы, или согласно указаний в паспорте;
- тщательно перемешивают до рабочей вязкости 30-35 сс по паспорту и при необходимости разбавляют до необходимой вязкости Р-4 и Р-5;
- эмаль используют, не позднее, чем в течении 5 часов с момента смешивания.
- кистью (условная вязкость эмали – 55-80 сс)
- валиком (- 55-80 сс)
- распылением (- 30-35 сс)

Средний расход на один слой 250-300 г/м²

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.