

ЭП-525 Эмаль эпоксидная химстойкая
ГОСТ-23599-79

Состав продукта	Материал двухупаковочный на основе эпоксидных смол и аминного отвердителя № 1	
Назначение	Эмаль ЭП-525 применяется для нанесения на предварительно загрунтованные металлические и неметаллические поверхности изделий (оборудования, приборов и т. п.), эксплуатирующихся в агрессивной атмосфере внутри помещений либо периодически на открытом воздухе. Темно-зеленая, темно-серая и серая эмали предназначаются для получения ограниченно атмосферостойких покрытий, эксплуатирующихся в различных климатических районах в условиях повышенной влажности, действия морской воды, ее паров и особых сред. Темно-красная и защитная эмали предназначаются для получения ограниченно атмосферостойких покрытий, эксплуатирующихся в районах с умеренно холодным климатом в условиях повышенной влажности и действия особых сред. Разрешена для применения в судостроении, судоремонте, приборостроении и других отраслях. Покрытие эмалью ЭП-525 обладает высокими противокоррозионными свойствами, стойкостью маслу, бензину, пресной и морской воде, моющим средствам, агрессивной атмосфере. Допускается холодная и горячая сушка в большом диапазоне температур.	
Физико-механические характеристики	Цвет: темно-зеленый, темно-серый, серый, темно-красный, защитный по эталонам, указанным в технических условиях. Возможно изготовление эмали других цветов по желанию заказчика. Внешний вид покрытия: однородное от матового до или полуматового.	
	Цвет покрытия	По заказу
	Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 6 мм при температуре 18-22°C, секунд, не менее	30
	Массовая доля нелетучих веществ, %	50-65
	Степень перетира, мкм, не более	60
	Адгезия, балл, не более	1
	Стойкость покрытия к статическому воздействию при температуре 18-22°C	• воды — 240 ч. • 3% раствора NaCl — 120 ч.
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 грунтована грунтовками типа ЭП, например, ЭП-0199 для бетона и черных металлов или ЭП-0280 для цветных.

Условия нанесения

Температура основы и отвердителя эмали ЭП-525 перед применением должна быть в пределах +5...+30 °С. Перед началом работы основу хорошо перемешивают до однородности по всему объему тарного места. Отвердитель не перемешивают. Если в отвердителе есть осадок, его следует отфильтровать через 3-4 слоя марли. Для приготовления эмали отвердитель приливают к основе и тщательно перемешивать не менее 10 минут. Соотношение отвердителя и основы зависит от цвета эмали и указывается в паспорте на каждую партию эмали. Для пневмораспыления эмаль разбавляют до рабочей вязкости 15-25 с. по ВЗ-246 (4), вводя (30±10) % растворителя Р-4 или другого пригодного для разбавления эпоксидных лакокрасочных материалов растворителя. После введения отвердителя эмаль выдерживают 30 минут. Эмаль наносят при температуре окружающего воздуха от +5 °С +30 °С и относительной влажности не более 80 %, температура окрашиваемой поверхности должна

быть выше точки росы. Эмаль ЭП-525 наносят пневмо- и безвоздушным распылением, кистью или валиком. После высыхания одного слоя (24 часа при +20 °С) аналогично наносятся последующие слои эмали. Для промывки инструментов можно использовать растворители: 646, Р-5, Р-4, толуол.

Способы нанесения: пневмо- или безвоздушным распылением, кистью, валиком.

Жизнеспособность материалов при температуре 20 °С: не мене 8 часов.

Полное высыхание:

- при 20 °С за 24 часа;
- при 50 °С за 5 часов;
- при 75 °С за 3 часа;
- при 120 °С за 1 час.

Расход эмали на один слой: 120-160 г/кв.м.

Рекомендуемое количество слоев: 2.

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.

Меры безопасности при нанесении ЛКМ