

ЭП-574 Эмаль эпоксидная химстойкая

/ для защиты от коррозии стальных и бетонных строительных конструкций/

ТУ 6-10-1640-84

Состав продукта	Представляет собой суспензию пигмента двуокиси титана, эпоксидной смолы и пластификатора с добавкой меламина-формальдегидной смолы в смеси органических растворителей.	
Назначение	Для получения химически стойкого лакокрасочного покрытия на поверхности металлических и бетонных строительных конструкций	
Физико-механические характеристики	Цвет пленки эмали	По согласованию с заказчиком
	Внешний вид пленки	Высохшая пленка должна быть глянцевой, допускается наличие оспин
	Условная вязкость полуфабриката эмали по вискозиметру типа ВЗ-4 при (20,0±0,5) °С, с	50 - 80
	Массовая доля нелетучих веществ полуфабриката эмали, %, не менее	52
	Степень перетира по гриндометру (прибору "Клин"), условные единицы, не более	35
	Время высыхания до степени 3 при (20±2) °С, ч, не более	72
	Эластичность пленки при изгибе, мм, не более	3
	Адгезия пленки методом решетчатых надрезов, баллы, не более	3
	Жизнеспособность эмали после добавления отвердителя	7
	полиэтиленполиамины при (20 + 2) °С, ч, не менее	
	Прочность пленки при ударе по прибору типа У-1, см, не менее	40
Подготовка поверхности	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.

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 формирования 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 (СИНОЛ, 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 .

Способ нанесения

Сначала надо подготовить эмаль для нанесения, полуфабрикат эмали тщательно перемешивают и за 30 мин до применения вводят отвердитель в количестве 3 в. ч. на 100 в. ч. основы, или согласно указаний в паспорте;

Эмаль ЭП-574 наносится на поверхность методом пневматического или безвоздушного распыления, налива, кистью или валиком при температуре от -10 до +35 °С и относительной влажности до 95 % (условия образования точки росы на окрашиваемой поверхности должны отсутствовать). Покрытие на основе эмали эксплуатируется

при постоянных рабочих температурах в диапазоне от -30 до +60 °С.
Расход: Практический расход эмали 400 г/м². Разбавление: Для разбавления эмали до рабочей вязкости применяют растворитель Р-4.

Толщина покрытия должна составлять не меньше 150 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.

Гарантийный срок хранения – 6 месяцев с даты изготовления продукции.