

АК-125 ОЦМ Эмаль защитно-декоративная
/для окраски оцинкованных поверхностей/
ТУ 6-00204625.048-99

Состав продукта	Суспензия пигментов и наполнителей в растворе акриловых смол с добавлением растворителя, пластификатора и антикоррозионного пигмента.			
Назначение	Система акриловых покрытий предназначена для защитно-декоративной окраски оцинкованных металлических поверхностей, эксплуатируемых в атмосферных условиях умеренного климата, и внутри помещений. Возможно, также использовать материалы для окраски поверхностей из ПВХ профилей.			
Физико-механические характеристики	Цвет	По заказу потребителя		
	Внешний вид	ровная однородная полуглянцевая поверхность		
	Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм, с	не менее 40		
	Массовая доля нелетучих веществ, %	46-49		
	Степень перетира, мкм	59		
	Адгезия, балл	1		
	Эластичность при изгибе, мм	3		
	Стойкость покрытия к статическому воздействию при температуре +18...+22°C	Выдерживает		
	Подготовка поверхности перед нанесением	<p>Оцинкованную поверхность рекомендуется окрашивать по возможности сразу после цинкования, чтобы избежать взаимодействия цинка с содержащимися в загрязненном воздухе соединениями. Правильная подготовка поверхности играет определяющую роль в процессе получения защитного покрытия.</p> <p>Хорошо зарекомендовал себя пескоструйный метод очистки поверхности, который кроме удаления ржавчины обеспечивает выравнивание поверхности, что положительно влияет на адгезию первого слоя покрытия. Перед пескоструйной очисткой с обрабатываемой поверхности необходимо удалить жировые и масляные загрязнения при помощи щелочной эмульсии, после чего поверхность должна быть тщательно промыта пресной водой.</p> <p>Особого внимания заслуживает процесс сушки поверхности, поскольку оставшаяся в порах влага может стать причиной образования ржавчины и повреждения покрытия.</p> <p>Пескоструйная очистка должна производиться на достаточном расстоянии и при невысоком давлении, чтобы избежать повреждений поверхности. Неправильно проведенная очистка может привести к отделению и частичному повреждению слоя цинка, что неблагоприятно скажется на антикоррозионных свойствах покрытия. Рекомендуемые материалы для пескоструйной очистки: кварцевый или натуральный песок, оксид или силикат алюминия.</p> <p>К горячеоцинкованной стали, предназначенной под окраску, предъявляются особые требования:</p>		

- поверхность должна быть без узора (рисунка) кристаллизации или этот узор должен быть сглаженным, то есть пройти процесс дрессирования;
- под химический метод подготовки поверхности пригодна только непассивированная оцинкованная сталь.

Если цинк обрабатывается один, то лучшей подготовкой является хроматирование, если в сочетании со сталью, то используется фосфатирование. Для максимальной защиты от коррозии используется технология кристаллического фосфатирования, процесс химической подготовки выполняется не менее, чем в 6 стадий. Для менее жестких условий эксплуатации целесообразней применять процессы аморфного фосфатирования. Составы и технология аналогичны фосфатированию черной стали: хороший эффект по обезжириванию дают моющие композиции КМ-17 и КМ-25; для кристаллического фосфатирования подходят КФ-14 (окунание) и КФ-12 (распыление); для аморфного фосфатирования – КФА-1 и КФА-2; для одновременного обезжиривания и аморфного фосфатирования – КФА-8.

Для исключения дефектов покрытия на поверхности оцинкованной стали, как потеря адгезии и вспучивание, рекомендуется применять такой эффективный и доступный способ механической подготовки как обдирка щетками или кругами, удаляющими оксиды цинка и увеличивающими шероховатость поверхности.

Условия нанесения

Покрытие отличается стойкостью к атмосферным воздействиям при нанесении. Наносить материалы можно в интервале температур от -15 до +35°C.

Оборудование: Краскопульт. Толщина слоя грунтовочного покрытия должна быть не менее 30 мкм, после чего наносится эмаль, толщина которой должна составлять 40 мкм в один слой, или 70 мкм в два.

При нанесении эмали в 2 слоя, покрытие может служить как самостоятельное.

Растворитель: Ксилол. Добавляется 5-10 % от массы эмали для доведения ее до необходим рабочей вязкости.

Сушка: Очередной слой наносят после высыхания предыдущего. Время сушки 3 часа при температуре +18..+22 °С. Полное высыхание при средней температуре +18..+22 °С составляет 4 ч. При низких температурах время сушки продлевается, эмаль характеризуется незначительной чувствительностью к дождю, который может пройти во время окраски. Осадки, прошедшие через 30 мин, после окрашивания, не вымывают эмаль с поверхности.

Расход: 180-200 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.