

**AK-100**  
**«Жидкий цинк»**  
**ТУ 2312-010-71600821-2003**

**Состав продукта** АК-100 «Жидкий цинк» представляет собой цинконаполненный состав на базе акрилового связующего.

**Назначение** Покрытие, полученное при нанесении состава АК-100, по своим свойствам аналогично покрытию, полученному при горячем цинковании. Высокое содержание металлического цинка в высохшей пленке (более 95%) дает возможность использовать АК-100, как материал для создания защитного покрытия металлоконструкций гидротехнических, мостовых сооружений, емкостей для нефтепродуктов, трубопроводов и прочего оборудования, эксплуатирующихся в атмосферных условиях любых климатических зон. Покрытие стойко к пресной и морской воде. Применение состава АК-100 позволяет оцинковывать металлические изделия и конструкции без демонтажа, минимальные затраты на подготовку поверхности, возможность создавать защитное покрытие на поверхностях практически любых размеров и форм, а так же обеспечивает возможность защиты сварных швов позволяет значительно снизить затраты при электрохимической защите изделий из «черных» металлов.

**Физико-механические характеристики**

**Цвет пленки**

Серый, поверхность матовая шероховатая

**Глянец**

Покрытие полуглянцевое

**Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20,0±0,5)°C**

40-150

**Содержание нелетучих веществ, %, не менее**

50-70

**Время высыхания, не более, ГОСТ 19007000:**

**при (20,0±2)°C до степени 3**

1 час

**при (120,0±5)°C до степени 7**

0,5 час

**при (20,0±2)°C до степени 7**

24 час

**Прочность пленки при ударе по прибору У-1, ГОСТ**

Не менее 50 отн.ед.

**Стойкость покрытия к  
статическому воздействию воды  
при температуре (20,0±2)°С,  
ГОСТ 9.403**

Не менее 48 часов

**Адгезия, ГОСТ 15140, метод 2**

Не более 1балла

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

**Условия нанесения**

Пневматическое или безвоздушное распыление, кисть, валик. Перед нанесением состав тщательно перемешать до однородной массы. При необходимости, состав разбавляют до рабочей вязкости растворителем ксилол. Окрасочные работы с применением состава АК-100 производятся при температуре окружающего воздуха от -15 до +40°С. Межслойная сушка при 20±2°С -2 часа. Время формирования покрытия - 7 суток. Расход: 200-250 г/м<sup>2</sup> в зависимости от способа нанесения.

**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.**