

ОПИСАНИЕ Двухкомпонентная толстослойная эпоксидная эмаль

- ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ**
- Эмаль предназначена для защиты различных стальных и бетонных емкостей и конструкций:
 - – внутренних поверхностей емкостей для хранения холодной питьевой воды,
 - – внутренней поверхности труб холодного питьевого и горячего водоснабжения,
 - – чаш бассейнов и тому подобных объектов, контактирующих с питьевой или технической водой, а также канализационных сетей.
 - Покрытие эмали обладает превосходной устойчивостью к постоянному воздействию спирто- и маслосодержащих жидкостей, сухих пищевых продуктов, влажной атмосферы и воды

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НТД

ТУ 20.30.12-028-93296022-2019
(ранее – ТУ 2312-027-65533687-2010)

Внешний вид

Однородное покрытие

Цвет

Белый, коричневый, розовый, оттенок не нормируется;
другие цвета – по согласованию с заказчиком

Время сушки при температуре (20±2) °С

- До перекрытия
- До полного отверждения

не менее 24 часов
не менее 7 суток (*Эксплуатационная пригодность окрашенных изделий определяется полным отверждением покрытия. Время полного отверждения зависит от температуры воздуха и окрашиваемой поверхности, влажности, циркуляции окружающего воздуха, толщины слоя*)

Доля нелетучих веществ

- по массе
- по объему

не менее 95 %
не менее 92 %

Плотность

1,35-1,55 г/см³ (готовая эмаль)

Расход на один слой

(при толщине сухой пленки 300 мкм)

Теоретический: 473 г/м², или 2,1 м²/кг

Практический: *зависит от толщины слоя, метода и условий нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия, квалификации маляра и других факторов*

Рекомендуемая толщина покрытия

300-350 мкм (сухая пленка)

Рекомендуемое количество слоев

1-2

Жизнеспособность

при температуре (20±2) °С

40 мин

Комплект поставки

основа / отвердитель

20 кг / 5 кг

Гарантийный срок хранения

(с даты изготовления)

Основа – 12 месяцев;
отвердитель – 12 месяцев

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Удалить соответствующими методами все загрязнения, затрудняющие предварительную подготовку и окраску поверхности.

Стальная поверхность:

Все горячие и сварочные работы завершить до начала работ по подготовке поверхности. Поверхность очистить от накопившихся отложений. Удалить грязь и мусор.

Прихватки и временные конструкции должны быть удалены. Острые кромки и углы необходимо скруглить с радиусом **не менее 3 мм** (в соответствии с ГОСТ 9.402 и ИСО 12944-4). Сварные швы должны быть гладкими, цельными, без пор, трещин, разрывов, с плавным переходом от сварного шва к основному металлу и соответствовать ГОСТ 23118 или степени P2 по ИСО 8501-3. Сварочные брызги должны быть удалены.

Обезжирить поверхность до **степени 1** по ГОСТ 9.402. Обезжиривание производится с использованием растворителя MASSCOSOL 141 (или другого по согласованию с производителем ЛКМ). Особенно тщательно обезжириваются места присутствия смазки и зажиренные промышленными маслами участки поверхности изделий.

Абразивоструйная очистка: очистку от окислов и ржавчины производят методами абразивоструйной (дробеструйной или др.) обработки до степени не ниже **Sa 2½** по ГОСТ Р ИСО 8501-1 или **до степени 2** по ГОСТ 9.402. Более тщательная подготовка поверхности увеличит срок службы покрытия.

Профиль поверхности (шероховатость) – **грубый (G)** по эталону шероховатости поверхности (между сегментами 3 и 4) по ИСО 8503-1.

Допускается локальное использование очистки ручным или механическим инструментом до степени не ниже **St3** (ГОСТ Р ИСО 8501-1).

Во избежание появления вторичной коррозии интервал между подготовкой поверхности и началом окрасочных работ не должен превышать **4 часа** при относительной влажности воздуха 50-80 %, и **8 часов** – при влажности ниже 50 % (например, в условиях пониженной цеховой влажности).

Бетонные поверхности

Бетон или другие на поверхности цементной основе должны быть сухими, твердыми и очищенными от загрязнений – цементного молока, жиров и пыли.

Технология производства работ по подготовке защищаемых поверхностей бетонных и железобетонных конструкций, а также требования к бетонной поверхности, подлежащей окрашиванию, должна соответствовать требованиям СП 72.13330.2016.

После очистки поверхность (все типы) обеспылить с помощью промышленного пылесоса, волосяных щеток, сухой ветоши или обдувкой сжатым воздухом. Степень обеспыливания должна соответствовать **классу 2** по ИСО 8502-3.

Место и время предварительной подготовки поверхности под окраску должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до начала следующего этапа окрасочных работ.

Примечание: выбор метода подготовки поверхности зависит условий последующей эксплуатации

ПРИГОТОВЛЕНИЕ ЭМАЛИ

В случае хранения при температуре ниже 10 °С выдержать основу и отвердитель по отдельности в течение суток при температуре (20±3) °С.

Оба компонента в заводской таре тщательно перемешать по всему объему тарного места. Основу перемешивать 5-7 мин до равномерного распределения осевшего пигмента.

Добавить комплектный отвердитель к основе в правильном соотношении (см. комплект поставки), если иное не указано в сопроводительной документации на конкретную партию продукции.

Смесь компонентов тщательно перемешать до дна емкости в течение 3-5 минут и выдержать 10 минут. Рекомендуется механическое перемешивание с помощью пожаровзрывобезопасной электрической или пневматической мешалки со специальной насадкой. Необходимо обеспечить тщательное перемешивание материала до дна, в том числе и по краям ведра. Полнота перемешивания устанавливается визуально с помощью простых приспособлений (фонарь, щуп и т.п.).

При необходимости – разбавить материал (см. СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ). Не использовать другие растворители. В случае использования растворителей других изготовителей компания не может гарантировать должное качество сформированного покрытия.

Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению и ухудшению свойств покрытия. Увеличение разбавления материала может привести к снижению толщины и защитных свойств покрытия.

Филиал ООО «Текнос» в Санкт-Петербурге

198515, РФ, Санкт-Петербург, г. Петергоф, ул. Новые Заводы, дом 56, корп. 3, лит. А
Р/счет 4070281030000001554 в АО «СЭБ Банк» ИНН 7718571300 КПП 781943001 БИК 044030747
ОГРН 1057749663311 ОКПО 93296022 e-mail: massco@teknos.com тел.: +7 (812) 334-95-19

НАНЕСЕНИЕ

Условия нанесения

- температура воздуха от 5 до 30 °С
- относительная влажность воздуха – не более 80 %
- температура окрашиваемой поверхности должна быть как минимум на 3 °С выше «точки росы» для предотвращения образования конденсата
- температура готовой смеси эмали должна быть выше 15 °С
- окрашиваемая поверхность должна быть сухой и свободной от льда
- отсутствие осадков и сильного ветра
- в закрытых помещениях – надлежащая вентиляция во время нанесения и сушки покрытия

Способы нанесения

Безвоздушное распыление

Аппараты безвоздушного распыления предварительного смешения компонентов
Диаметр сопла: 0,019-0,031 дюйма
Давление: не менее 220 бар
Рекомендуемое разбавление: 5-10 об. % растворителя MASSCOSOL 267

Безвоздушное распыление с раздельной подачей компонентов

При нанесении установками безвоздушного распыления с раздельной подачей компонентов допускается разогрев компонентов эмали до температуры 40-60 °С (не более 8 часов). Не допускается многократный, более 2 раз, разогрев одного и того же материала.

Допускается: Кисть, валик

При полосовании (окрашивании поверхностей сварных швов, возможных щелей, головок заклепок, болтов и труднодоступных мест) и ремонтном окрашивании небольших зон покрытия
Рекомендуемое разбавление: 5-10 об. % растворителя MASSCOSOL 267

Режимы перекрытия при толщине покрытия 150 мкм

Продолжительность межслойной (или финишной) сушки покрытия при температуре, min

5 °С	10 °С	15 °С	20 °С	25 °С	30 °С
– *	48 ч	32 ч	24 ч	20 ч	16 ч

* – при температурах от 5 до 9 °С применение эмали не рекомендуется, в случае необходимости проведения работ при данной температуре следует получить дополнительные рекомендации специалистов технической поддержки компании-изготовителя

Очистка инструментов

MASSCOSOL 267, MASSCOSOL 145, MASSCOSOL 141, P-4. Следует придерживаться подходящих интервалов промывки оборудования с учетом жизнеспособности смеси

Подготовка емкостей для хранения пищевых продуктов

Перед началом эксплуатации емкости для хранения пищевых продуктов, окрашенные эмалью MASSCOPOXY 1267, промывают согласно соответствующим отраслевым инструкциям. Продолжительность выдержки покрытия после высыхания последнего слоя до начала промывки:
при температуре выше 20 °С – не менее 10 суток,
при температуре 15-20 ° – не менее 15 суток,
при температуре ниже 15 ° – не менее 30 суток.

Во время сушки и выдержки покрытия перед промывкой необходимо обеспечить эффективную принудительную приточную и вытяжную вентиляцию с вытяжкой из нижней части емкости, а также принять меры, чтобы избежать застойных зон вентиляции в емкости. После промывки окрашенную емкость заполняют водопроводной водой, выдерживают в течение 24 ч и отбирают пробу на определение содержания мигрирующих химических веществ.

ХРАНЕНИЕ

Хранить основу и отвердитель в закрытой таре, исключив попадание на них влаги и прямых солнечных лучей при температуре:

- основа – от минус 40 до 40 °С;
- отвердитель – от 5 до 30 °С.

При транспортировании, перегрузке и хранении открывать упаковку запрещается.

Отвердитель хранить под замком, отдельно от пищевых продуктов и от окислителей

Эмаль не является пожароопасным материалом.

Основа и готовая смесь содержат эпоксидную смолу. Отвердитель и готовая смесь содержат аминоксоединения.

Работы производить при эффективном воздухообмене.

Не допускать попадания в глаза, органы дыхания и пищеварения!

Применять средства индивидуальной защиты: защитный костюм, специальную обувь, перчатки, очки и респиратор, при нанесении распылением – маску с подачей свежего воздуха.

При попадании в глаза немедленно обильно промыть теплой водой и обратиться к врачу.

При попадании на кожу смыть водой с мылом или очистить с применением специальных очистительных средств.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Изложенная в настоящем документе информация основывается на результатах лабораторных испытаний и практическом опыте применения. Указанные данные рассматриваются только как общее руководство и носят рекомендательный характер – для более подробной консультации или обучения обращайтесь в службу технической поддержки ООО «ТЕКНОС».

Компания несет ответственность за качество материала и гарантирует его соответствие требованиям нормативной документации. В связи с отсутствием возможности контролировать процесс нанесения покрытия и условия эксплуатации, компания не несет ответственности за дефекты покрытия, возникающие в результате некорректного применения данного продукта.

Информация о безопасном применении продукта приведена в паспорте безопасности. Информация об особенностях применения материала приведена в технологической инструкции.

Производство материалов постоянно оптимизируется и совершенствуется, поэтому компания оставляет за собой право изменять техническую спецификацию без уведомления клиентов. С введением новой технической спецификации предыдущая версия спецификации считается недействительной. Перед применением материала убедитесь в наличии у Вас актуализированной технической спецификации.

Филиал ООО «Текнос» в Санкт-Петербурге

198515, РФ, Санкт-Петербург, г. Петергоф, ул. Новые Заводы, дом 56, корп. 3, лит. А
P/счет 40702810300000001554 в АО «СЭБ Банк» ИНН 7718571300 КПП 781943001 БИК 044030747
ОГРН 1057749663311 ОКПО 93296022 e-mail: massco@teknos.com тел.: +7 (812) 334-95-19