

АРМОКОТ® V500

ТУ-2312-009-23354769-2008

ТИП	<p>Однокомпонентный лакокрасочный материал на основе полисилоксанов, модифицированных акриловыми смолами и соединениями на их основе</p> <p>Полисилоксановые материалы обладают гидрофобными свойствами, а так же повышенными гладкостными характеристики, которые снижают силу адгезии поверхностного загрязнения, налипания грязи и т.п.</p>
НАЗНАЧЕНИЕ	<p>Для защиты металлических, бетонных и железобетонных конструкций. Защищает поверхность при воздействии высоких температур (до +400 °С) и механических нагрузках (абразивное воздействие). Применяется для защиты конструкций гидротехнических сооружений, эксплуатирующихся в условиях повышенной влажности; технологического оборудования, трубопроводов, конструкций и сооружений, эксплуатирующихся в условиях промышленной атмосферы со слабо- и среднеагрессивной степенью воздействия</p>
ЦВЕТ И ВНЕШНИЙ ВИД	Внешний вид покрытия – полуматовый, матовый. Цвет - любой по каталогу RAL CLASSIC или индивидуальному образцу
РАСТВОРИТЕЛЬ	толуол, ксилол. Применение иных разбавителей запрещается.
РАСХОД, на 100 мкм (по сухому слою)	по металлу – 300 г/м ² ; по бетону – 360 г/м ² .
ТОЛЩИНА СУХОГО СЛОЯ	100-200 мкм, при механических нагрузках - 250 мкм
УДЕЛЬНЫЙ ВЕС	1,2 кг/л
СОДЕРЖАНИЕ СУХИХ ВЕЩЕСТВ	50-65%
ТЕМПЕРАТУРА ЭКСПЛУАТАЦИИ	<p>от -60°С до +400°С:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Красный, синий, желтый цвета и их оттенки до 200 °С • Остальные цвета до 400 °С
РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ	<p>Поверхность изделия не должна иметь заусенцев, острых кромок (радиусом менее 2 мм), сварочных брызг, подрезов от сварки, следов резки, остатков флюса.</p> <p>Обезжиривание поверхности рекомендуется производить, толуолом, ксилолом, ацетоном, Р-4, Р-5, Р-646.</p> <p>Запрещается использование уайт-спирита, сольвента, бензина.</p> <p>Очистка поверхности от окислов производится до второй степени по ГОСТ 9.402-2004 (таблица 9) или степени Sa 2 ½ или St 3 по ИСО 8501-1:2007, т. е. при осмотре невооруженным глазом не должна обнаруживаться окалина, ржавчина, пригар, остатки формовочной смеси и другие неметаллические слои.</p> <p>Шероховатость очищенной поверхности Rz (ГОСТ 2789-73) должна быть не более 60 мкм. При превышении шероховатости требуется наносить дополнительный слой материала.</p> <p>Подготовка материала:</p> <p>Перед применением материал перемешивается в таре завода-изготовителя мешалкой вертикального типа не менее 5 минут до полного исчезновения осадка и однородности по всему объему, после чего выдерживается в течение примерно 10 минут до исчезновения пузырей.</p> <p>В случае необходимости производится разбавление толуолом</p>

(ксилолом), но не более 15% от массы материала с последующим перемешиванием.

НАНЕСЕНИЕ

Температура окружающей среды:

- механические методы распыления - от -30°C до $+35^{\circ}\text{C}$;

- кисть, валик – от -30°C до $+25^{\circ}\text{C}$;

Относительная влажность воздуха не более 80 %.

При нанесении покрытия при температуре ниже 0°C толщина одного слоя уменьшается минимум в два раза, соответственно увеличивается количество наносимых слоев.

Материал наносится в 2-4 слоя. Рекомендуемая толщина покрытия (по сухому слою) - 100-200* мкм, при возможных механических нагрузках – 250 мкм. Расход материала АРМОКОТ® V500 при толщине покрытия (по сухому слою) 100 мкм составляет 300 г/м² (без учета технологических потерь, зависящих от способа нанесения, степени распыла, применяемого оборудования, квалификации рабочих, характеристики поверхности).

ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ

Межслойная сушка

Нанесение второго и последующих слоев покрытия производится (при $+20^{\circ}\text{C}$) не ранее, чем:

- через 30 минут при распылении

- через 60 минут при нанесении кистью или валиком;

При отрицательной температуре окружающего воздуха время выдержки увеличивается в 2-3 раза.

Режим "горячей сушки"

При эксплуатации покрытия (без грунтовочного слоя) при температуре выше 100°C , необходимо в процессе ввода конструкций или оборудования в эксплуатацию соблюсти ряд требований:

- между окончанием окрашивания и нагревом покрытие должно быть выдержано на воздухе при температуре окружающей среды не менее 1 часа,

- подъем температуры до температуры эксплуатации (максимально 400°C) должен быть произведен со скоростью не более 5°C в минуту,

- покрытие необходимо выдержать при рабочей температуре не менее 3 часов,

- после выдержки покрытия при рабочей температуре, оборудование может продолжать работать в заданном режиме. Дополнительного охлаждения покрытия и (или) остановки оборудования не требуется.

Данные рекомендации выполняются однократно.

В дальнейшем, при остановке оборудования и последующих вводах в эксплуатацию соблюдений данных рекомендаций не требуется.

ХРАНЕНИЕ

Возможно хранение и транспортировка при отрицательных температурах до -20°C . Срок годности при хранении- 1 год с момента изготовления при соблюдении всех условий хранения

УПАКОВКА

Упаковка-25 кг в евроведре 20 л

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При нанесении материала на открытом воздухе необходимо следить, чтобы рабочая зона хорошо проветривалась. Работники, занятые нанесением покрытия, должны пользоваться резиновыми перчатками, защитными пастами типа «биологические перчатки». Для защиты органов дыхания пользоваться газо-пылезащитными респираторами Категорически запрещается производить нанесение материала в закрытых помещениях, ямах, колодцах.

Материал АРМОКОТ® V500 относится к легковоспламеняющимся жидкостям в связи с наличием толуола и ксилола. Температура вспышки толуола 4°C , ксилола 24°C , температура самовоспламенения толуола 536°C , ксилола 494°C .

В помещении для хранения и производства работ с лакокрасочными

материалами и растворителями запрещается использование открытого огня (в т.ч. спичек, зажигалок и т.п.), искусственное освещение должно быть во взрывобезопасном исполнении, эти помещения должны быть оснащены приточно-вытяжной вентиляцией и средствами пожаротушения.

Используемое электрооборудование должно иметь надежное заземление.

При механической обработке поверхности необходимо пользоваться респираторами, перчатками и защитными очками, а также соблюдать правила безопасной эксплуатации применяемых механизмов и инструментов.