

## эмаль MASSCOPUR 14

<b>ТИП</b>	Двухкомпонентная полиуретановая эмаль с повышенным содержанием сухого остатка
<b>ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Эмаль предназначена для окрашивания металлических, загрунтованных эпоксидными или уретановыми грунтовками поверхностей, подвергающихся воздействию атмосферы и агрессивных жидких и парогазовых сред: мостов, наружной поверхности емкостей для хранения нефти и нефтепродуктов, гидротехнических сооружений, металлоконструкций различного назначения и изделий машиностроения;</li> <li>эмаль может применяться для окрашивания поверхностей из пластмасс;</li> <li>зимний вариант (марка LT) отверждается при температуре от минус 10°C до плюс 30°C;</li> <li>время перекрытия неограниченно;</li> <li>превосходная устойчивость к атмосферному и абразивному воздействию, покрытие хорошо сохраняет цвет и глянец;</li> <li>устойчива к брызгам минеральных и растительных масел, парафинов, алифатических нефтепродуктов и химических веществ умеренной агрессивности</li> </ul>
<b>СВОЙСТВА</b>	Обеспечивает длительное сохранение защитных и декоративных свойств покрытия
<b>МАРКИ ПРОДУКТА</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li><b>MASSCOPUR 14</b> – для нанесения при температурах от 5 до 30°C;</li> <li><b>MASSCOPUR 14 LT</b> – для нанесения при низких температурах: от минус 10 до плюс 30 °C;</li> <li><b>MASSCOPUR 14 марки Б</b> – для получения химически стойких покрытий, для нанесения при температурах от 5 до 30 °C.</li> </ul>
<b>ВНЕШНИЙ ВИД</b>	гляnceвая, полуглянцевая
<b>ЦВЕТ</b>	по RAL и NSC или по согласованию с заказчиком
<b>ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ПРИ t 20°C</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>до перекрытия не менее 2 часов</li> <li>до транспортировки не менее 24 часов</li> <li>до полного отверждения не менее 3 суток</li> </ul>
<b>ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>по массе 75±2 %</li> <li>по объёму 59±3 %</li> </ul>
<b>ПЛОТНОСТЬ</b>	1,45 г/см <sup>3</sup>
<b>ТЕОРЕТИЧЕСКИЙ РАСХОД НА ОДИН СЛОЙ</b>	170 г/м <sup>2</sup> для 70 мкм 5,9 м <sup>2</sup> /кг для 70 мкм
<b>РЕКОМЕНДУЕМАЯ ТОЛЩИНА ОДНОГО СЛОЯ</b>	60-80 мкм
<b>РЕКОМЕНДУЕМОЕ КОЛИЧЕСТВО СЛОЁВ</b>	1-2
<b>ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ ЭМАЛИ</b>	6 ч при температуре 20°C, для марки LT - 2 ч при температуре 20°C
<b>КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ</b>	MASSCOPUR 14 и MASSCOPUR 14 LT– 18 кг/1,4 кг MASSCOPUR 14 марки Б - 18 кг / 2,8 кг

## ПРЕДЫДУЩИЕ СЛОИ

- металлические поверхности, предварительно загрунтованные фосфатирующими грунтовками или полиуретановыми (Masscopur) акриловыми (Masscopaks), эпоксидными (Masscopoxy) грунтовками;
- при нанесении на лакокрасочные материалы других типов и при длительном хранении окрашенных конструкций рекомендуется провести контроль качества поверхности, при необходимости провести пробное окрашивание, убедиться в совместимости покрытий и необходимой

## ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

### Стальная поверхность:

Все горячие и сварочные работы следует завершить до начала работ по подготовке поверхности. Поверхность следует очистить от накопившихся отложений. Грязь и мусор следует удалить со всех поверхностей.

Обезжиривание поверхности производится с помощью растворителя. Степень обезжиривания должна соответствовать **1-й степени** по ГОСТ 9.402 с использованием растворителей MASSCOSOL 141, MASSCOSOL 323 (или другими по согласованию с производителем ЛКМ). Особенно тщательно обезжириваются места присутствия смазки и зажиренные индустриальными маслами участки поверхности изделий.

Прихватки и временные конструкции должны быть удалены. Острые кромки и углы необходимо скруглить с радиусом **не менее 2 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.

Абразивоструйная очистка: очистку металлической поверхности производят методами дробеструйной или пескоструйной обработки до степени не ниже **Sa 2** (в соответствии с ГОСТ Р ИСО 8501-1). Более тщательная подготовка поверхности увеличит срок службы покрытия.

При подготовке по ГОСТ 9.402 – очистка от окалина и ржавчины до **степени 2**.

Профиль поверхности (шероховатость) – **средняя (G)** по эталону шероховатости поверхности (между сегментами 2 и 3) по ИСО 8503-1.

Интервал между абразивоструйной очисткой и нанесением системы покрытия не должен превышать **24 часа** (в условиях пониженной цеховой влажности, ниже 60 %), и **16 часов** при влажности 60-80%.

Допускается локальное использование очистки ручным или механическим инструментом до степени не ниже St2 (ГОСТ Р ИСО 8501-1).

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

Нанесение эмали производится на металлические поверхности, предварительно загрунтованные эпоксидными (MASSCOPOXY), полиуретановыми (MASSCOPUR), акриловыми или фосфатирующими грунтовка, или иными по согласованию с производителем ЛКМ

### Старые покрытия:

Загрунтованные металлические поверхности должны быть (материалами MASSCO или др. по согласованию с производителем ЛКМ) очищены от пыли, грязи и от непрочного держащегося старого покрытия. Рекомендуется обработка наждачной шкуркой или шлифовальной машиной с последующим обеспыливанием.

*Примечание: выбор метода подготовки поверхности зависит от требуемой системы и условий последующей эксплуатации*

**УСЛОВИЯ  
НАНЕСЕНИЯ**

- температура воздуха от 5°C до 30°C, для марки LT от минус 10°C до 30°C
- относительная влажность не более 80%
- отсутствие осадков
- температура субстрата должна быть на 3°C выше точки росы

**СПОСОБЫ  
НАНЕСЕНИЯ****Безвоздушное распыление:**

Диаметр сопла: 0,43-0,53 мм (0,017-0,021 дюйма)

Давление: 120 - 150 бар (12-15 Мпа)

Рекомендуемое разбавление: 5-15% растворителя Masscosol 111

**Пневматическое распыление:**

Диаметр сопла: 1,5 – 2,0 мм

Давление: 2,5 – 3,5 бар)

Рекомендуемое разбавление: 5-15% растворителя Masscosol 111

**Кисть, валик:**

Рекомендуемое разбавление: 0-10% растворителя Masscosol 111

**ПРИГОТОВЛЕНИЕ  
ЭМАЛИ**

Основу в заводской таре тщательно перемешивают, добавляют комплектный отвердитель, перемешивают 3-5 минут и выдерживают 5-10 минут перед применением. При необходимости материал разбавляют растворителем Masscosol 111 в количествах, указанных выше для различных способов нанесения, но не более 10%.

Увеличение разбавления материала может привести к снижению толщины и защитных свойств покрытия

**ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ  
МЕЖСЛОЙНОЙ СУШКИ  
ПОКРЫТИЯ**

-15 °C	-10 °C	-5 °C	0 °C	5 °C	10 °C	20 °C	25 °C	30 °C
38 ч	30 ч	22 ч	16 ч	5 ч	3 ч	2 ч	1,5 ч	1 ч

**ОЧИСТКА  
ИНСТРУМЕНТОВ**

Masscosol 111, толуол, P-4

**ХРАНЕНИЕ**

Основы и отвердителя – 12 мес. со дня изготовления

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

– основа – от минус 40 до 40°C;

– отвердитель – от 5 до 25°C.

При транспортировании, перегрузке и хранении открывать упаковку запрещается. Отвердитель хранить под замком, отдельно от пищевых продуктов и от окислителей

**МЕРЫ  
БЕЗОПАСНОСТИ**

Материал огнеопасен! Работы производить при эффективном воздухообмене с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. При попадании материала на кожу немедленно промыть её тёплой водой с мылом. При попадании в глаза, необходимо промыть их большим количеством воды.