

**эмаль MASSCOPUR 13**

<b>ТИП</b>	Двухкомпонентная полиуретановая эмаль
<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>• превосходная стойкость к механическому и абразивному воздействию;</li> <li>• атмосферостойкое покрытие, хорошо сохраняет цвет и высокий глянец;</li> <li>• пленка 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>ВНЕШНИЙ ВИД</b>	высокогляnceвая
<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 4 часов</li> <li>• до транспортировки не менее 14 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 62±3 %</li> <li>• по объёму 55±3 %</li> </ul>
<b>ПЛОТНОСТЬ</b>	1,2-1,3 г/см <sup>3</sup>
<b>ТЕОРЕТИЧЕСКИЙ РАСХОД НА ОДИН СЛОЙ</b>	120 г/м <sup>2</sup> для 50 мкм 8,3 м <sup>2</sup> /кг для 50 мкм
<b>РЕКОМЕНДУЕМАЯ ТОЛЩИНА ОДНОГО СЛОЯ</b>	40-60 мкм
<b>РЕКОМЕНДУЕМОЕ КОЛИЧЕСТВО СЛОЁВ</b>	1-2
<b>ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ ЭМАЛИ</b>	6 ч при температуре 20°C,
<b>КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ</b>	Основы/отвердители— 18 кг/2,7 кг (20,7 кг)
<b>ПРЕДЫДУЩИЕ СЛОИ</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• металлические поверхности, предварительно загрунтованные полиуретановыми (Masscopur) или эпоксидными (Masscopoxu) грунтовками;</li> <li>• 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 адгезии</li> </ul>

## 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 зажатые 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 Р2 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 окалины 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 державшегося 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<sup>0</sup>С до 30<sup>0</sup>С,
- относительная влажность не более 80%
- отсутствие осадков
- температура субстрата должна быть на 3<sup>0</sup>С выше точки росы
- температура готовой смеси эмали должна быть выше 15<sup>0</sup>С
- окрашиваемая поверхность должна быть сухой и свободной от льда
- в закрытых помещениях следует обеспечить надлежащую вентиляцию во время нанесения покрытия и сушки

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

Диаметр сопла: 0,015-0,021 дюйма

Давление: 140-170 бар

Рекомендуемое разбавление: 0-10% растворителя Masscosol 111

**Пневматическое распыление:**

Диаметр сопла: 1,6 – 2,2 мм

Давление: 2,5 – 3,5 бар

Рекомендуемое разбавление: 0-15% растворителя Masscosol 111

**Кисть, валик:**

Рекомендуемое разбавление: 0-5% 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

**ОЧИСТКА  
ИНСТРУМЕНТОВ**

Masscosol 111, толуол, P-4

**РЕЖИМЫ  
ПЕРЕКРЫТИЯ ПРИ  
ТОЛЩИНЕ  
ПОКРЫТИЯ 50 МКМ**

5 °С	10 °С	15 °С	20 °С	25 °С	30 °С
5 ч	5 ч	4 ч	4 ч	2 ч	1 ч

Максимальный интервал перекрытия не ограничен

**ХРАНЕНИЕ**

Основы и отвердителя – 12 мес. со дня изготовления

**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.