

## ОПИСАНИЕ Быстросохнущая алкидная тиксотропная эмаль

- ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ**
- для защиты от коррозии металлоконструкций, изделий машиностроения, коммуникаций и оборудования, эксплуатирующихся в условиях умеренного, умеренно-холодного, холодного и тропического климата, а также в промышленной атмосфере химических, металлургических и нефтегазовых предприятий;
  - может применяться по загрунтованным бетонным поверхностям;
  - может применяться как ремонтное покрытие, совместима с большинством типов старых ЛКП;
  - высокая скорость высыхания, короткое время до начала эксплуатации;
  - является современной, технологичной альтернативой пентафталевым эмалям

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

<b>НТД</b>	ТУ 20.30.12-114-93296022-2019
<b>Внешний вид</b>	Однородное матовое покрытие, по согласованию с заказчиком допускается выпуск эмали в полуглянцевом варианте
<b>Цвет</b>	RAL и другие цвета по согласованию с заказчиком
<b>Время сушки при температуре (20±2) °С</b>	
<ul style="list-style-type: none"><li>• До перекрытия</li><li>• До транспортировки</li><li>• До полного отверждения</li></ul>	не менее 45 мин не менее 4 часов не менее 24 часов ( <i>Эксплуатационная пригодность окрашенных изделий определяется полным отверждением покрытия. Время полного отверждения зависит от температуры воздуха и окрашиваемой поверхности, влажности, циркуляции окружающего воздуха, толщины слоя</i> )
<b>Доля нелетучих веществ</b>	
<ul style="list-style-type: none"><li>• по массе</li><li>• по объему</li></ul>	Не менее 67 % 50±3 %
<b>Плотность</b>	1,30-1,50 г/см <sup>3</sup>
<b>Расход на один слой</b> (при толщине сухой пленки 60 мкм)	<b>Теоретический:</b> 168 г/м <sup>2</sup> , или 6 м <sup>2</sup> /кг <b>Практический:</b> <i>зависит от толщины слоя, метода и условий нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия, квалификации маляра и других факторов</i>
<b>Рекомендуемая толщина одного слоя</b>	60 мкм (сухая пленка)
<b>Рекомендуемое количество слоев</b>	1-2
<b>Комплект поставки готовый материал</b>	20 кг
<b>Гарантийный срок хранения</b> (с даты изготовления)	12 месяцев

## ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

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

### Металлические поверхности

Металлические поверхности предварительно загрунтовать грунтовкой MASSCOAT 011, или другими грунтовками – эпоксидными (MASSCOPOXY), полиуретановыми (MASSCOPUR), акриловыми или фосфатирующими грунтовками (иные материалы – по согласованию с изготовителем ЛКМ).  
Подготовка поверхности – в соответствии с НТД на используемые материалы.

### Бетонные поверхности

Бетон или другие на поверхности цементной основе должны быть сухими, твердыми и очищенными от загрязнений – цементного молока, жиров и пыли. Рекомендуется их предварительно загрунтовать грунтовками, предназначенными для таких типов поверхности. 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.

### Старые покрытия

При нанесении на старые покрытия, а также на грунтовки иных, чем указано выше, типов, или на поверхности, срок после окрашивания которых превысил максимальный интервал перекрытия (в течение которого высохшему слою покрытия не надо придавать дополнительно шероховатость), рекомендуется провести контроль качества поверхности, при необходимости провести пробное окрашивание, убедиться в совместимости покрытий и необходимой адгезии.

Пригодные для переокрашивания покрытия должны быть сухими, очищенными от пыли, грязи, посторонних включений и от непрочных державшихся участков старого покрытия. Их следует отшлифовать до шероховатости, рекомендуется их обработка наждачной шкуркой или шлифовальной машиной с последующим обеспыливанием с помощью промышленного пылесоса, волосяных щеток, сухой ветоши или обдувкой сжатым воздухом. Степень обеспыливания должна соответствовать **классу 2** по ИСО 8502-3.

Поврежденные участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с нормативно-технической документацией на систему покрытия. С оголенных участков стальной поверхности рекомендуется удалить ржавчину до степени St 2 (ГОСТ Р ИСО 8501-1) и загрунтовать их.

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 отрицательных температурах рекомендуется довести температуру материала до 15 °С (или выше).

Материал в заводской таре перемешать 5-7 мин по всему объему тарного места, до однородного состояния (равномерного распределения осевшего пигмента). 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 приводит к неравномерному отверждению и ухудшению свойств покрытия. Увеличение разбавления материала может привести к снижению толщины и защитных свойств покрытия.

## НАНЕСЕНИЕ

### Условия нанесения

- температура воздуха – от минус 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
- за 24 часа до окрасочных работ материал должен быть выставлен в теплое и сухое помещение (рекомендованная температура грунтовки – 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

# Техническая спецификация MASSCOAT 166



## Способы нанесения

### Безвоздушное распыление

Диаметр сопла: 0,013-0,017 дюйма  
Давление: 140-170 бар  
Рекомендуемое разбавление: 0-5 об. % растворителя MASSCOSOL 151 / ксилола

### Пневматическое распыление

Диаметр сопла: 1,5-2,0 мм  
Давление: 2,5-3,5 бар  
Рекомендуемое разбавление: 0-10 об. % растворителя MASSCOSOL 151 / ксилола  
Рекомендуется контролировать общую толщину покрытия

### Кисть, валик

При полосовании (окрашивании кистью поверхностей сварных швов, возможных щелей, головок заклепок, болтов и труднодоступных мест) и ремонтном окрашивании небольших зон покрытия  
Рекомендуемое разбавление: 0-5 об. % растворителя MASSCOSOL 151 / ксилола

## Режимы перекрытия при толщине покрытия 60 мкм

Продолжительность межслойной сушки покрытия при температуре, min

- 5 °C	0 °C	5 °C	10 °C	15 °C	20 °C	25 °C	30 °C
2 ч	2 ч	1,5 ч	1 ч	40 мин	45 мин	45 мин	30 мин

Максимальный интервал перекрытия не ограничен

## Очистка инструментов

MASSCOSOL 141, MASSCOSOL 151, P-4

## ХРАНЕНИЕ

Хранить материал в закрытой таре, исключив попадание на нее влаги и прямых солнечных лучей при температуре от минус 40 до 40 °C.

При транспортировании, перегрузке и хранении открывать упаковку запрещается.

## МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Материал пожароопасен! БЕРЕЧЬ ОТ ОГНЯ! Соблюдать правила пожарной безопасности.

Материал содержит органические растворители, имеющие характерный запах.

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.

*Изложенная в настоящем документе информация основывается на результатах лабораторных испытаний и практическом опыте применения. Указанные данные рассматриваются только как общее руководство и несут 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.*

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «СпецХимРесурс»

426063, г.Ижевск, проезд Дзержинского 5А, оф 105:

ИНН: 1841032676 КПП:184101001 Тел.: 8(3412) 26-00-21, +7(996) 216-62-88

email: shr18@inbox.ru

 СпецХимРесурс

Сайт: antikorshr.ru