

Эмаль ЭП-773

ГОСТ 23143-83

ТИП	Материал двухупаковочный на основе эпоксидных смол.															
РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	Для противокоррозионной защиты металлических поверхностей, в том числе подвергающихся действию горячих растворов щелочей.															
ОПИСАНИЕ	Обладает высокими противокоррозионными свойствами, стойкостью к действию 40% раствора КОН при температуре $(100\pm 2)^{\circ}\text{C}$. Может наноситься на загрунтованную и незагрунтованную поверхность металла. Допускаются холодная и горячая сушка.															
СЕРТИФИКАЦИЯ	Свидетельство о государственной регистрации, выданное Управлением Федеральной Службы Роспотребнадзора по С.-Петербургу, действующее на всей территории Таможенного Союза.															
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	<table border="1"><tr><td rowspan="8">1) практический расход зависит от толщины слоя, метода и условий нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия 2) толщина одного слоя на вертикальной поверхности зависит от степени разбавления материала, температуры, метода нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия</td><td>Цвет</td><td>кремовый или зеленый. Возможно изготовление эмалей других цветов по желанию заказчика</td></tr><tr><td>Внешний вид покрытия</td><td>однородное, гладкое</td></tr><tr><td>Время высыхания до ст.3: -при температуре $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$ -при температуре $(120\pm 2)^{\circ}\text{C}$</td><td>не более 24 часов не более 2 часов.</td></tr><tr><td>Доля нелетучих веществ по массе по объему</td><td>60÷66 % 42÷46 %.</td></tr><tr><td>Теоретический расход на один слой¹⁾</td><td>55÷70 г/м² 22,2÷17,8 м²/л</td></tr><tr><td>Рекомендуемая толщина одного слоя²⁾</td><td>20÷25 мкм</td></tr><tr><td>Рекомендуемое количество слоев</td><td>2</td></tr></table>	1) практический расход зависит от толщины слоя, метода и условий нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия 2) толщина одного слоя на вертикальной поверхности зависит от степени разбавления материала, температуры, метода нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия	Цвет	кремовый или зеленый. Возможно изготовление эмалей других цветов по желанию заказчика	Внешний вид покрытия	однородное, гладкое	Время высыхания до ст.3: -при температуре $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$ -при температуре $(120\pm 2)^{\circ}\text{C}$	не более 24 часов не более 2 часов.	Доля нелетучих веществ по массе по объему	60÷66 % 42÷46 %.	Теоретический расход на один слой ¹⁾	55÷70 г/м ² 22,2÷17,8 м ² /л	Рекомендуемая толщина одного слоя ²⁾	20÷25 мкм	Рекомендуемое количество слоев	2
1) практический расход зависит от толщины слоя, метода и условий нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия 2) толщина одного слоя на вертикальной поверхности зависит от степени разбавления материала, температуры, метода нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия	Цвет		кремовый или зеленый. Возможно изготовление эмалей других цветов по желанию заказчика													
	Внешний вид покрытия		однородное, гладкое													
	Время высыхания до ст.3: -при температуре $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$ -при температуре $(120\pm 2)^{\circ}\text{C}$		не более 24 часов не более 2 часов.													
	Доля нелетучих веществ по массе по объему		60÷66 % 42÷46 %.													
	Теоретический расход на один слой ¹⁾		55÷70 г/м ² 22,2÷17,8 м ² /л													
	Рекомендуемая толщина одного слоя ²⁾		20÷25 мкм													
	Рекомендуемое количество слоев		2													
	СООТНОШЕНИЕ СМЕШИВАНИЯ	Основа / Отвердитель №1 = 1000 масс./ 35 масс. ч. или Основа / Отвердитель ДЭТА = 1000 масс./12 масс. ч.														
РАЗБАВИТЕЛЬ	Растворитель 646															
ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТОВ	Растворитель 646, толуол, Р-4.															
ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ	При температуре $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$ - не менее 24 часов															

НАНЕСЕНИЕ

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Предварительное грунтование поверхности металла грунтовками типа ЭП, ВЛ, АК; при эксплуатации в условиях воздействия горячих и концентрированных растворов щелочей – грунт-шпатлевками ЭП-0010 или ЭП-0020.

В случае нанесения эмали по чистому металлу подготовка поверхности осуществляется по ГОСТ 9.402 (степень очистки от окислов - 2, степень обезжиривания - 1) или по МС ИСО 8501-1 (до степени Sa2 ½ или St3).

СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ

Пневматическим распылением, допускается нанесение кистью.

УСЛОВИЯ ПРИ НАНЕСЕНИИ

Перед применением убедиться, что основа эмали хорошо перемешана и однородна по всему объему тарного места. Основу эмали, хранившейся при отрицательных температурах, выдерживают в интервале температур 10÷25°C в течение одних суток.

Для приготовления композиции основу смешать с отвердителем в соотношении, указанном в документе о качестве на каждую партию материала, и тщательно перемешивать не менее 10 минут. Выдержать 1 час.

При необходимости, после введения отвердителя эмаль можно разбавить растворителем 646 для достижения рабочей вязкости 15÷16 с по вискозиметру ВЗ-4 с диаметром сопла 4мм при температуре (20±0,5) °С.

Подготовленную эмаль наносят на поверхность защищаемого металла пневматическим распылителем (допускается нанесение кистью) при температуре окружающего воздуха и окрашиваемой поверхности не ниже 15 °С и относительной влажности воздуха не выше 80%.

После высыхания одного слоя (24 часа при температуре 20 °С) аналогично наносят последующие слои эмали.

Для промывки инструмента использовать растворители 646, толуол, Р-4.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Материал огнеопасен! Не работать вблизи открытых источников огня. Работы производить при хорошей вентиляции, в резиновых перчатках, с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. При попадании материала на кожу промыть ее теплой водой с мылом.

Хранить эмаль в помещении, исключив попадание на нее прямых солнечных лучей и влаги при температуре окружающего воздуха от минус 30 °С до плюс 30 °С.

Данная информация основана на имеющихся у нас результатах лабораторных испытаний и практическом опыте применения. По мере её пополнения и совершенствования материалов, мы оставляем за собой право изменять указанные выше сведения без дополнительного уведомления.



**195248, Санкт-Петербург,
ул. Бокситогорская, д.9, лит. К
тел./факс: (812) 327-06-57,
E-mail: gamma.coatings@tikkurila.com**