

Краткое описание ЛКМ АО «МХЗ»ОС-12-03
ТУ 84-725-78

Композиция органосиликатная

Область применения	Композиция предназначена для промышленного применения с целью создания защитно-декоративного покрытия для защиты металлических, железобетонных, бетонных конструкций, фасадов зданий, облицовочных строительных материалов, эксплуатируемых в слабо и средне агрессивных средах										
Сертификаты	<ul style="list-style-type: none">Сертификат ЦНИИПСК им. МЕЛЬНИКОВА № 44-1390 от 17.05.2007г. – 20 лет (180 циклов) эксплуатации по методу 6 ГОСТ 9.401Заключение НИИЖБ от 01.06.2006г. – высокое качество лакокрасочного покрытия на бетонной подложке										
Описание материала и покрытия на его основе	<ul style="list-style-type: none">ОднокомпонентныйВысокие антикоррозионные свойстваАтмосферостойкостьТермостойкостьВысокая стойкость к ультрафиолету и выгоранию цветаТемпература эксплуатации от минус 60 до плюс 300 °СЭлектроизоляционные свойства покрытияВысокая технологичность и простота в нанесенииРемонтопригодность после проведения монтажаЦвет по каталогу RAL CLASSIC, а так же по другим каталогам и индивидуальным образцам										
Основные характеристики	<ul style="list-style-type: none">Покрытие – матовоеМассовая доля нелетучих веществ – 55 %Толщина покрытия (по сухому слою) – 100-200 мкмРасход¹ на 100 мкм (по сухому слою) – 350 г/м²Минимальное время выдержки покрытия до нанесения следующего слоя при распылении, не менее, чем:<table border="1" data-bbox="430 1505 1468 1603"><tr><td>Температура нанесения, °С</td><td>при</td><td>-20</td><td>0</td><td>20</td></tr><tr><td>Время выдержки, мин.</td><td></td><td>90</td><td>60</td><td>30</td></tr></table>Время выдержки покрытия на основе композиции ОС-12-03 до набора оптимальных свойств (при 20 °С) – 72 часаТемпература нанесения от минус 30 до плюс 35 °СПокрытие на основе композиции ОС-12-03 – естественной сушки (отверждается при температуре окружающего воздуха)	Температура нанесения, °С	при	-20	0	20	Время выдержки, мин.		90	60	30
Температура нанесения, °С	при	-20	0	20							
Время выдержки, мин.		90	60	30							

¹ Расход без учета технологических потерь, зависящих от способа нанесения, степени распыла, применяемого оборудования, квалификации рабочих, характеристики поверхности.

АО «Морозовский химический завод»

**Краткая информация по нанесению композиции ОС-12-03**

Очистка поверхности	Очистка поверхности от окислов производится до степени 2 по ГОСТ 9.402-2004 (таблица 9) или степени Sa 2 ^{1/2} по ИСО 8501-1:2007, т.е. при осмотре невооруженным глазом не должна обнаруживаться окалина, ржавчина, пригар, остатки формовочной смеси и другие неметаллические слои.
Обеспыливание	После очистки поверхность необходимо обеспылить промышленным пылесосом или сжатым воздухом без содержания масла и влаги.
Грунтовочный слой	Грунтовочный слой не требуется. Допускается применение грунтовок при температуре эксплуатации: – до 100 °С: Армокот [®] 01 ТУ 2312-009-23354769-2008; – до 60 °С: ГФ-021 ГОСТ 25129-82, ВЛ-023 ГОСТ 12707-77, ФЛ-03К ГОСТ 9109-81.
Подготовка материала	Перед применением композиция перемешивается в таре завода-изготовителя пневмо- или электромиксером не менее 5 минут до полного исчезновения осадка и однородности по всему объему, после чего выдерживается в течение примерно 10 минут до исчезновения пузырей.
Разбавление	При положительных температурах окружающей среды разбавление композиции не требуется. При необходимости применяются растворители – толуол, ксилол, орто-ксилол.
Методы и параметры нанесения	При пневматическом распылении необходимо соблюдать: – расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности – 200-400 мм; – давление воздуха – 1,5-2,5 кгс/см ² . При безвоздушном распылении (БВР) необходимо соблюдать: – расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности 300-500 мм; – рабочее давление материала 80-150 бар; – диаметр сопла безвоздушного распылителя дюйм (мм): 0,013 (0,33); 0,015 (0,38); 0,017 (0,43); – угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой поверхности. Рекомендуемый угол распыления 20°, 30°, 40°. При нанесении вручную в зависимости от площади окрашиваемой конструкции и конфигурации используются валики (без ворса, предпочтительно велюр) и кисти из натуральных волокон различных размеров и форм.
Промывка оборудования	Оборудование следует промывать толуолом, ксилолом, ацетоном, Р-4, Р-5, 646.
Примечание	<ul style="list-style-type: none">• Удельный вес – 1,19-1,35² кг/л.• Упаковка- 25 кг в евроведре.• Срок годности при хранении – 1 год с момента изготовления при соблюдении всех условий хранения. Возможно хранение и транспортировка при отрицательных температурах до минус 30 °С. <p>Более подробная информация содержится в Технологической инструкции.</p> <p>Информация по использованию продукции АО «Морозовский химический завод» основывается на лабораторных исследованиях и практическом опыте применения данного вида продукции.</p> <p>Продукция АО «Морозовского химического завода» предназначена исключительно для профессионального использования, что подразумевает под собой, тот факт, что окончательный потребитель имеет достаточный набор знаний о ее применении, ознакомлен с технологической инструкцией на данный вид продукции и соблюдает правила технической и пожарной безопасности при работе.</p> <p>В случае неправильного применения материалов, а также не соблюдения требований технологической инструкции и дополнительных рекомендаций,</p>

² Показатель плотности зависит от цвета лакокрасочного материала.



АО «Морозовский химический завод» не несет ответственности за срок службы и качество покрытия.

АО «Морозовский химический завод» оставляет за собой право на изменения технологической инструкции в одностороннем порядке без предварительного уведомления покупателей. Действительной является последняя редакция технической инструкции, размещенная на официальном сайте www.tdmhz.ru на каждый материал отдельно. При необходимости вы можете запросить актуальную редакцию технической инструкции непосредственно в АО «Морозовский химический завод».

АО «Морозовский химический завод» рекомендует всем потребителям, использующим продукцию АО «МХЗ» обращаться в АО «МХЗ» для подтверждения методов нанесения и соответствия выбранного покрытия своим потребностям.
