



Армокот Z600

ТУ 2312-009-23354769-2008

ТИП	Материал лакокрасочный полисилоксановый							
РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	Материал предназначен для промышленного применения с целью создания защитно-декоративного, атмосферостойкого, термостойкого, масло-бензостойкого покрытия для защиты металлических, железобетонных и бетонных конструкций и сооружений.							
ОПИСАНИЕ	- двухкомпонентный							
	<table border="1"><thead><tr><th>Компоненты</th><th>Основа</th><th>Отвердитель А1401</th></tr></thead><tbody><tr><td>Соотношение, % по массе</td><td>100</td><td>0,3</td></tr></tbody></table>	Компоненты	Основа	Отвердитель А1401	Соотношение, % по массе	100	0,3	
Компоненты	Основа	Отвердитель А1401						
Соотношение, % по массе	100	0,3						
	- высокие антикоррозионные свойства: - атмосферостойкость; - термостойкость до 200°C; - температура эксплуатации от минус 60°C до плюс 200°C; - высокая стойкость к ультрафиолету; - масло-бензостойкость; - электроизоляционные свойства покрытия; - высокая технологичность и простота в нанесении; - ремонтпригодность после проведения монтажа.							
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	Цвет, внешний вид	по каталогу RAL CLASSIC, а так же по другим каталогам и индивидуальным образцам; матовый						
1) практический расход зависит от толщины слоя, метода и условий нанесения, шероховатости поверхности, формы изделия и квалификации рабочих 2) толщина одного слоя на вертикальной поверхности зависит от степени разбавления материала, температуры, метода нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия	Массовая доля нелетучих веществ	55...68%						
	Плотность	1,26 – 1,27 кг/л						
	Термостойкость	до +200°C						
	Время высыхания при +20°C	не более 60 минут до степени 3						
	Теоретический расход металл	0,280 кг/м ² (на 100 мкм)						
	бетон	0,336 кг/м ² (на 100 мкм)						
	Толщина 1 слоя	50...100 мкм (сухой плёнки)						
	Кол-во слоёв	не менее 2						
РАЗБАВИТЕЛЬ	Толуол, ксилол, ортоксилол, не более 10% (по массе)							
УПАКОВКА	25 кг в евроведре							



ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ

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.

ПОДГОТОВКА

ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ К МЕТАЛЛУ

Поверхность изделия не должна иметь заусенцев, острых кромок (радиусом менее 2 мм), сварочных брызг, подрезов от сварки, следов резки, остатков флюса.

ОБЕЗЖИРИВАНИЕ ПОВЕРХНОСТИ

Обезжиривание поверхности производить: толуолом, ксилолом, ацетоном, Р-4, Р-5, 646. При отрицательных температурах обезжиривание после подготовки поверхности производить только ацетоном, Р-4, Р-5.

Степень обезжиривания определяется согласно ГОСТ 9.402 и должна соответствовать первой степени (отсутствие масляного пятна на фильтровальной бумаге при испытании капельным методом).

Запрещается использование уайт-спирита, сольвента, бензина!

ОЧИСТКА ПОВЕРХНОСТИ

Очистка поверхности от окислов производится до степени 2 по ГОСТ 9.402-2004 (таблица 9) или степени Sa 2½ по ИСО 8501-1:2007, т.е. при осмотре невооруженным глазом не должна обнаруживаться окалина, ржавчина, пригар, остатки формовочной смеси и другие неметаллические слои. Шероховатость очищенной поверхности должна быть характеризована как «тонкий», «средний» в соответствии с ИСО 8503-1. При превышении шероховатости требуется наносить дополнительный слой материала.

Разрыв во времени между подготовкой поверхности и нанесением лакокрасочного материала составляет:

– 6 часов на открытом воздухе;

– 24 часа при работе внутри помещения.

ОБЕСПЫЛИВАНИЕ

После очистки поверхность необходимо обеспылить промышленным пылесосом или сжатым воздухом без содержания масла и влаги. Контроль степени обеспыливания поверхности производится согласно ИСО 8502-3. Степень обеспыливания должна быть не хуже второй.

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

Нанесение грунтовок производится в соответствии с технологическими инструкциями.

При температуре эксплуатации выше 100°С материал Армокот Z600 применяется только как самостоятельное покрытие (без грунтовки).

ПОДГОТОВКА МАТЕРИАЛА

Перед применением материал перемешивается в таре завода-изготовителя пневмо- или электромиксером не менее 5 минут до полного исчезновения осадка и однородности по всему объему. Вливается расчётное количество отвердителя А1401 в пропорции 0,3% на массу материала и незамедлительно перемешивается пневмо- или электромиксером, после чего выдерживается в течение примерно 10 минут до



исчезновения пузырей.

Жизнеспособность материала с введённым отвердителем при 20°C – 24 часа

Для получения качественного покрытия температура материала при нанесении должна быть близка к температуре поверхности окрашиваемого изделия.

РАЗБАВЛЕНИЕ

При положительных температурах окружающей среды разбавление материала не требуется. В случае необходимости производится добавление растворителя (толуол, ксилол, ортоксилон) постепенно небольшими порциями (по 0,5 % от массы материала с последующим перемешиванием) до получения положительного результата при нанесении: полное раскрытие угла факела и факел должен быть равномерным.-

Общее количество растворителя не должно превышать 10%.

Запрещается применение иных разбавителей!

При перерывах в работе грунтовка должна храниться в плотно закрытой таре, перед началом работы ее необходимо перемешать пневмо- или электромиксером и выдержать не менее 10 минут.

УСЛОВИЯ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Температура окружающей среды:

- методы распыления от минус 30°C до +35°C;
- кисть, валик от минус 30°C до +25°C.

Относительная влажность воздуха не более 80%. Температура окрашиваемой поверхности должна быть на 3°C выше точки росы.

Запрещается производить окрашивание:

- по влажной поверхности, льду, снегу;
- во время осадков, тумана;
- методами распыления при скорости ветра более 10 м/сек.

НАНЕСЕНИЕ

СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ

Безвоздушное или пневматическое распыление, кисть, валик.

При нанесении методом **безвоздушного распыления** рекомендуются следующие параметры:

Рабочее давление:	80...150 бар (8,0...15,0МПа)
Диаметр сопла:	0,013...0,017" (0,33...0,43мм)
Расстояние от сопла до поверхности:	30...50 см

Угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой поверхности.

Необходимо выставлять минимально давление при котором возможно получить нормальное раскрытие факела, чтоб не получить сухого распыла.

Параметры нанесения методом **пневматического распыления:**

Рабочее давление:	1,5...2,5 кгс/см ²
Диаметр сопла:	1,4...2,2 мм
Расстояние от сопла до поверхности:	20...40 см



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.

При наличии на поверхности сварных швов, торцевых кромок, болтовых и гаечных соединений, труднодоступных мест необходимо обязательно произвести перед окрашиванием всей поверхности нанесение материала в виде «полосового слоя» кистью.

НАНЕСЕНИЕ

В момент нанесения на поверхности в диаметре отпечатка факела должна образовываться ровная «мокрая» плёнка, без пропусков, подтёков, шагрени.

Производство малярных работ на больших площадях во избежание видимых стыков необходимо осуществлять за один проход с использованием материала одной партии.

Рекомендуемая толщина однослойного покрытия при нанесении методом БВР (при положительных температурах) – 50 -100 мкм (по сухому слою).

Толщина покрытия (по сухому слою) – 100 - 200 мкм (без учёта шероховатости, или грунтовочного слоя)

При отрицательной температуре окружающего воздуха для набора требуемой толщины, возможно, потребуются нанесение дополнительных слоёв. Перед нанесением первого слоя нанести предварительный слой лёгким распылением и выдержать его 1-2 минуты. Затем нанести основной слой материала.

Оборудование следует промывать толуолом, ксилолом, ацетоном, Р-4, Р-5, 646.

СУШКА

Покрытие на основе грунтовки Армокот Z600 – естественной сушки (отверждается при температуре окружающего воздуха).

Минимальное время выдержки покрытия до нанесения следующего слоя при распылении не менее, чем:

Температура при нанесении, °С	-20	0	20
Время выдержки, мин	120	90	60

При нанесении материала валиком или кистью время межслойной сушки увеличивается в 2-3 раза по сравнению с методами распыления. Время выдержки покрытия до набора оптимальных свойств при 20°С – не менее 72 часов.

РЕЖИМЫ ОТВЕРЖДЕНИЯ ПОКРЫТИЯ

При эксплуатации покрытия при температуре выше 100°С, необходимо в процессе ввода конструкций или оборудования в эксплуатацию, произвести постепенный нагрев покрытия до температуры эксплуатации (горячее отверждение) с соблюдением следующих требований:

- между окончанием окрашивания и нагревом покрытие должно быть выдержано при температуре окружающей среды не менее 1 часа;
- подъем температуры до температуры эксплуатации (максимально 200°С) должен быть произведен не более 5°С в минуту;
- покрытие необходимо выдержать при рабочей температуре не более 3-х часов;



-после выдержки покрытия при рабочей температуре, оборудование может продолжать работать в заданном режиме.

Данные рекомендации выполняются однократно.

В дальнейшем при остановке оборудования и последующих вводах в эксплуатацию соблюдения данных рекомендаций не требуется.

Время после нанесения материала Армокот® Z600 до проведения горячего отверждения не ограничено.

КАНТОВАНИЕ/ ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

При положительных температурах окружающего воздуха кантование конструкций допускается производить (мягкими стропами) не ранее, чем через 4 часа после нанесения в целях исключения задиров покрытия. Транспортирование и монтаж конструкций можно производить не ранее, чем через 24 часа после нанесения последнего слоя.

Не допускается выгружать конструкции сбрасыванием, а также перемешать их волоком. При отрицательных температурах время выдержки покрытия до проведения указанных операций увеличивается в 2-3 раза в зависимости от общей толщины покрытия. Транспортировку материалов осуществлять по ГОСТ 9980.5-86. Время транспортирования при температуре ниже минус 30°C не должно превышать 30 суток.

РЕМОНТ ПОКРЫТИЯ

При повреждении участка покрытия до металла произвести зачистку механизированным инструментом до полного удаления возможной ржавчины, обеспылить, обезжирить и окрасить участок послойно (кистью, валиком) материалом Армокот® Z600.

При повреждении покрытия до грунтовки произвести обезжиривание поверхности участка ветошью без ворса, смоченной в толуоле или ксилоле, и отжатой. Протирку ветошью производить без нажима для исключения подрастворения и снятия слоя покрытия. Затем произвести нанесение материала Армокот® Z600. При необходимости нанесения дополнительного слоя материала Армокот® Z600 непосредственно на объекте (после монтажа конструкций) поверхность должна быть чистой, сухой. Время перекрытия Армокот® Z600 не ограничено и зависит только от толщины и состояния покрытия. При эксплуатации покрытия при температуре выше 100 °С, необходимо в процессе ввода конструкций или оборудования в эксплуатацию соблюсти требования по режиму отверждения. (см. выше).

ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТА

Инструмент следует промывать толуолом, ксилолом, ацетоном, Р-4, Р-5, 646.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Охрана труда и техника безопасности осуществляется в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.005-75, ГОСТ 12.3.016-87 и по техническим документам производителя работ с учётом свойств материала.

Токсичность и пожароопасность ЛКМ обусловлена наличием в его составе растворителей толуола и ксилола:

- толуол и ксилол по степени воздействия на организм человека относятся к 3 классу опасности по ГОСТ 12.1.007-76, ПДК в воздухе рабочей зоны – 150/50 мг/м³

- температура вспышки толуола 4°C, ксилола 24°C, температура самовоспламенения толуола 356 °С, ксилола 494 °С.

При нанесении ЛКМ на открытом воздухе, в помещениях необходимо следить, чтоб рабочая зона хорошо проветривалась. Работники, заня-



тые нанесением покрытия, должны пользоваться резиновыми перчатками, защитными масками, защитными очками.

Категорически запрещается проводить нанесение ЛКМ в закрытых не вентилируемых помещениях, ямах, колодцах.

В помещении для хранения и производства работ с ЛКМ и растворителями запрещается использование открытого огня (в т.ч. спичек, зажигалок и т. п.), искусственное освещение должно быть во взрывоопасном исполнении, помещения должны быть оснащены приточно-вытяжной вентиляцией и средствами пожаротушения.

Используемое электрооборудование должно иметь надёжное заземление.

При механической обработке поверхности необходимо пользоваться респираторами, рукавицами и защитными очками, соблюдать правила безопасной эксплуатации применяемых механизмов и инструментов.

При работе с ЛКМ необходимо соблюдать правила безопасной работы с токсичными горючими материалами.

Запрещается:

- в зоне радиусом 25 м от места ведения работ курить, разводить огонь и производить сварочные работы.

- хранить на рабочем месте более суточного запаса материалов, при этом хранить материалы на рабочем месте следует только в исправной герметичной таре.

В случае возгорания ЛКМ необходимо пользоваться следующими средствами пожаротушения: песком, кашмой, асбестовым одеялом, огнетушителем пенным или углекислотным, пенными установками.

ПРИМЕЧАНИЕ

Т.к. подготовка поверхности, хранение материала, способ и качество нанесения, а так же и условия работ в целом находятся вне нашего влияния и их нельзя полностью предусмотреть заранее, то ответственность за правильное и профессиональное использование материалов лежит на исполнителе работ.

При возникновении вопросов в процессе производства работ обращайтесь к специалистам АО «Промторг».