



Эмаль ХС-436

ТУ

ТИП Двухупаковочная эмаль на основе виниловой и эпоксидной смол.

РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ Для защиты от коррозии района ПВЛ и подводной части корпусов судов, включая суда ледового плавания, а также противокоррозионной защиты стальных поверхностей, эксплуатирующихся в атмосферных условиях.

ОПИСАНИЕ Обладает высокими противокоррозионными свойствами, водостойкостью, атмосферостойкостью, маслобензостойкостью, стойкостью к истиранию. Срок службы покрытия эмалью при соблюдении установленной технологии нанесения: 3-х слойного для района ПВЛ-2 года, 4-х слойного для подводной части - 4 года. Допускается по эмали ХС-436 нанесение штатных противообрастающих покрытий.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1) 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	зеленый, красно-коричневый, черный.
Время высыхания до ст.3 при температуре $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$	не более 3 часов
Доля нелетучих веществ по массе	40÷45 %, масс.
Теоретический расход на один слой ¹⁾	235÷325 г/м ²
Рекомендуемая толщина одного слоя ²⁾	50÷70 мкм
Рекомендуемое количество слоев	2÷4

РАЗБАВИТЕЛЬ Растворитель Р-4 или ацетон в количестве не более 10% по массе. Рекомендуется избегать ненужного разбавления по привычке.

ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТОВ Растворитель Р-4 или ацетон

ОТВЕРДИТЕЛЬ Основа : отвердитель АФ-2 – 2 %
ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ При температуре $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$ - 8 ÷ 12 часов

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ В невскрытой заводской упаковке 12 месяцев со дня изготовления.



НАНЕСЕНИЕ

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Предварительное грунтование поверхности металла грунтовкой ВЛ-023 толщиной не более 20 мкм или иными фосфатирующими грунтовками.

Допускается нанесение эмали по подвергнутым абразиво-шлифовальной обработке старым прочнодержащимся покрытиям на виниловой, хлоркаучуковой и эпоксидной основах.

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

Безвоздушным распылением, кистью.

УСЛОВИЯ ПРИ НАНЕСЕНИИ

Перед применением убедиться, что основа эмали хорошо перемешана и однородна по всему объему тарного места.

Для приготовления композиции основу эмали смешивают с отвердителем АФ-2 (2% по массе), тщательно перемешивают и выдерживают в течение 20-30 минут до нанесения.

Подготовленную эмаль наносят на поверхность защищаемого металла при температуре окружающего воздуха от минус 15⁰С до 35⁰С и относительной влажности воздуха не выше 80%. Для исключения конденсации влаги температура поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на 3⁰С. Эмаль наносят безвоздушным распылением, кистью или валиком. При необходимости, в случае загустевания, эмаль можно разбавить растворителем Р-4 или ацетоном в количестве не более 10% по массе.

После высыхания одного слоя (3 часа при температуре 20⁰С) аналогично наносят последующие слои эмали или, в случае необходимости, после зашкуривания, штатное противообрастающее покрытие.

Для промывки инструмента могут использоваться растворители, указанные выше.

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. Допускаются хранение и транспортировка эмали при температуре ниже минус 25⁰С в течение не более 1-го месяца.