

Краткое описание ЛКМ АО «МХЗ»
ОС-51-03 Теплосеть
 ТУ 84-725-78

Композиция органосиликатная

Область применения	Композиция предназначена для защиты наружной поверхности труб от воздействия высоких температур										
Описание материала и покрытия на его основе	<ul style="list-style-type: none"> • Двухкомпонентный <table border="1"> <tr> <td>Компоненты</td> <td>основа</td> <td colspan="2">отвердитель А 1401</td> </tr> <tr> <td>Соотношение, %, по массе</td> <td>100</td> <td colspan="2">0,5</td> </tr> </table> <ul style="list-style-type: none"> • Высокие антикоррозионные свойства • Высокая стойкость к ультрафиолету и выгоранию цвета • Температура эксплуатации от минус 60 до плюс 300 °С • Электроизоляционные свойства покрытия • Высокая технологичность и простота в нанесении • Ремонтопригодность после проведения монтажа • Цвет по каталогу RAL CLASSIC, а так же по другим каталогам и индивидуальным образцам 			Компоненты	основа	отвердитель А 1401		Соотношение, %, по массе	100	0,5	
Компоненты	основа	отвердитель А 1401									
Соотношение, %, по массе	100	0,5									
Основные характеристики	<ul style="list-style-type: none"> • Покрытие – матовое • Массовая доля нелетучих веществ – 53 % • Толщина покрытия (по сухому слою) – 150-200 мкм • Расход¹ на 100 мкм (по сухому слою) – 350 г/м² • Минимальное время выдержки покрытия до нанесения следующего слоя при распылении, не менее, чем: <table border="1"> <tr> <td>Температура нанесения, °С</td> <td>при -20</td> <td>0</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>Время выдержки, мин.</td> <td>120</td> <td>90</td> <td>60</td> </tr> </table> <ul style="list-style-type: none"> • Время выдержки покрытия на основе композиции ОС-51-03 Теплосеть до набора оптимальных свойств (при 20 °С) – 72 часа • Температура нанесения от минус 30 до плюс 35 °С • Покрытие на основе композиции ОС-51-03 Теплосеть – естественной сушки (отверждается при температуре окружающего воздуха) 			Температура нанесения, °С	при -20	0	20	Время выдержки, мин.	120	90	60
Температура нанесения, °С	при -20	0	20								
Время выдержки, мин.	120	90	60								

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

АО «Морозовский химический завод»

 Юридический адрес: 188679, Ленинградская обл., Всеволожский р-н, пос. им. Морозова, ул. Чекалова, д.3
 ИНН 4703068137; КПП 470301001; р/счет 4070 2810 5551 6000 1080; к/счет 3010 1810 5000 0000 0653

Северо-Западный Банк ПАО «Сбербанк России» г. СПб; БИК 044030653

Тел.: +7 (81370) 35-136

www.tdmhz.ru

**Краткая информация по нанесению композиции ОС-51-03 Теплосеть**

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	Применяется без грунтовочного слоя.
Отвердитель	В композицию вводится отвердитель А 1401 ТУ 2437-048-23354769-2016, в количестве 0,5 % к массе композиции.
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. Вливается расчетное количество отвердителя А 1401 в количестве 0,5 % на массу композиции и незамедлительно перемешивается пневмо- или электромиксером, после чего выдерживается в течение примерно 10 минут до исчезновения пузырей. Жизнеспособность композиции с введенным отвердителем А 1401 при 20 °С – не более 24 ч.
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 – 1,00-1,22² кг/л.• Упаковка- 20 кг.• 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</p>

² Показатель плотности зависит от цвета лакокрасочного материала.



работе.

В случае неправильного применения материалов, а также не соблюдения требований технологической инструкции и дополнительных рекомендаций, 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.
