



НПО СИНТЕЗ-КОЛОР

Общество с ограниченной ответственностью НПО «Синтез-Колор»

Юр. адрес: 344091, Ростовская обл., г. Ростов-н/Д,
ул. Пескова 1/2 оф. 15
к/счет 3010181050000000207
БИК 046015207
Тел. 8-800-500-32-04

ИНН/КПП 6168106632/616801001
р/счет 40702810926140001402
Филиал «Ростовский» АО «Альфа-Банк»
ОГРН 1196196015410

Эмаль ХВ 161

ТУ 20.30.12-022-8109929-2019

Эмаль ХВ-161 является однокомпонентным материалом, предназначенным для защитно-декоративной окраски фасадов зданий и сооружений (бетонные, асбоцементные, кирпичные, оштукатуренные поверхности), а также для антикоррозионной защиты металлических поверхностей, эксплуатируемых в атмосферных условиях.

Покрытие эмали обладает стойкостью к воздействию ультрафиолетовых лучей. Пленка эмали характеризуется прекрасной адгезией к окрашиваемой поверхности, хорошей паро- и воздухопроницаемостью.

УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

Как изготовитель мы можем гарантировать срок хранения эмали в течение 1 года со дня изготовления при соблюдении норм хранения и транспортировки.

Технические характеристики

- Покрытие – матовое или полуматовое.
- Цвет – базовые, а также по каталогу RAL CLASSIC и по индивидуальным образцам.
- Условная вязкость по ВЗ -4, с, не менее 20.
- Массовая доля нелетучих веществ, %: остальных цветов 45-55.
- Степень перетира, мкм, не более: 60.
- Время высыхания до степени 3 при 20°C, ч, не более 2.
- Адгезия покрытия, баллы, не более 1.
- Прочность покрытия при ударе на приборе У-1, см, не менее 40.

Способ применения

Окрашиваемая поверхность не должна иметь заусенцев, острых кромок радиусом менее 2,0 мм, сварочных брызг, наплывов пайки, остатков флюса.

Обезжиривание производится ветошью, смоченной ксилолом (ГОСТ 9410-78), толуолом (ГОСТ 14710) или растворителями марок Р-4, Р-5 (ГОСТ 7824-74). Сушка поверхности перед нанесением эмали 30 мин при температуре $(20,0 \pm 2)^{\circ}\text{C}$.

Очистка от ржавчины, прокатной окалины, слоев старой краски производится до степени 2 по ГОСТ 9.402-2004 (табл.9) или степени Sa2^{1/2} – Sa3 по ГОСТ Р ИСО 8501-1:2014.

Шероховатость очищенной поверхности R_z (по ГОСТ 2789-73) должна быть не более 40 мкм. Если R_z выше данной величины необходимо нанесение дополнительного слоя эмали.

В случае невозможности произвести абразивоструйную обработку на объекте допускается очистка поверхности металла до степени St 3 по ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014 механизированным инструментом. После очистки поверхности абразивоструйным методом обезжиривание не производится.

После очистки поверхность следует обеспылить сжатым воздухом, либо промышленным пылесосом. Если на подготовленной поверхности имеются следы масляных загрязнений, изделие обезжиривается повторно.

Подготовленная поверхность должна быть окрашена в течение 6 часов при хранении на открытом воздухе и в течение 24 часов при работе внутри помещения. Не допускается попадание на подготовленную поверхность изделия воды, коррозионно-активных жидкостей и их паров.

Эмаль ХВ-161 выпускаются готовые к применению. Перед применением эмаль необходимо тщательно перемешать до полного исчезновения осадка. При необходимости разбавления и доведения до рабочей вязкости используют ксилол, толуол.

Рекомендуемая рабочая вязкость материала по ВЗ-4 при температуре 20°С в зависимости от метода нанесения :

- пневматическое распыление – 15-25 с;
- безвоздушное распыление – 40-60 с ;
- кистью, валиком -30-40с.

Окраска производится по сухой, обезжиренной поверхности при температуре окружающего воздуха и подложки от -30°С до +40°С при распылении, при -30° до + 25°С - кистью и валиком и относительной влажности воздуха не более 80% .

На труднодоступные места, сварные швы, торцевые кромки материал наносится в виде «полосового слоя» кистью до окрашивания всей поверхности.

При пневматическом распылении диаметр сопла должен быть 1,8-2,5 мм, давление воздуха 1,5-2,5 кгс/см², расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности 200-300 мм . Эмаль наносится не менее чем в два слоя с промежуточной выдержкой между слоями 30 минут при температуре 20°С. Время окончательной сушки - 60 минут при температуре при 20°С. При нанесении материала кистью или валиком время межслойной сушки увеличивается 2-3 раза. При нанесении кистью или валиком рекомендуется использовать кисти из натуральных волокон и валики без ворса.

Бетонные , асбоцементные, кирпичные, оштукатуренные поверхности окрашиваются в три слоя.

Теоретический расход эмали на нанесение однослойного покрытия 40±5 мкм составляет 120-150 г/м².

Рекомендуемая толщина высохшего покрытия на металлических поверхностях, эксплуатируемых в атмосферных условиях должна составлять 80-100 мкм при общем расходе эмали 250-300 г/м².

Теоретический расход эмали по бетонным , асбоцементным, кирпичным, оштукатуренным поверхностям при толщине высохшего покрытия 80-100 мкм составляет 400-500 г/м².

Практический расход эмали зависит от способа нанесения, характера окрашиваемой поверхности, шероховатости поверхности и других факторов.

