

Руководство по применению эмали ХВ-124

Настоящее руководство составлено на основании ГОСТ 10144-89

Руководство содержит информацию об области применения эмали, технических характеристиках материала и способах нанесения.

1. Описание, назначение и область применения

1.1 Эмаль ХВ-124 представляет собой суспензию пигментов и наполнителей в растворе средневязкой поливинилхлоридной хлорированной смолы (ПСХ-ЛС) и алкидной смолы в смеси органических растворителей с добавлением пластификатора.

1.2 Эмаль ХВ-124 предназначена для окраски загрунтованных металлических и деревянных поверхностей, эксплуатируемых в атмосферных условиях.

1.3 Эмаль применяется для защиты от коррозии металлоконструкций различного назначения, в т. ч. мостов, эстакад, ангаров, фасадов зданий и др.

2. Технические характеристики

По физико-химическим показателям эмаль ХВ-124 должна соответствовать требованиям и нормам, указанным в таблице 1.

Таблица 1

Наименование показателей	Норма по ГОСТ 10144-89
Внешний вид пленки	после высыхания пленка должна быть однородной, без морщин, оспин, потеков и посторонних включений
Массовая доля нелетучих веществ, %	27-33
Условная вязкость по вискозиметру типа ВЗ-246 (или ВЗ-4) с диаметром сопла 4 мм при температуре $(20,0 \pm 0,5)^\circ\text{C}$, с	35-60
Степень перетира, мкм, не более	30
Укрывистость высушенной пленки эмали, $\text{г}/\text{м}^2$, не более:	
- защитного цвета	60
- серого цвета	50
Время высыхания до степени 3 при температуре $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$, ч, не более	2
Эластичность пленки при изгибе, мм, не более	1
Твердость пленки по маятниковому прибору типа М-3, условные единицы, не менее	0,4
Адгезия пленки, баллы, не более	2
Стойкость пленки к статическому воздействию жидкостей при температуре $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$, ч, не менее:	
• воды, раствора кальцинированной соды, индустриального масла	24
• бензина	8
Сморщивание пленки эмали	в местах нанесения на сухую пленку мазков эмали и капли растворителя не должно быть сморщивания

3. Подготовка поверхности

3.1 Поверхность металла должна быть зачищена от ржавчины, окалина, окислов металла и т.п. до степени 2 по ГОСТ 9.402-80 (поверхность должна иметь равномерную шероховатость, металлический блеск, допускается более темный оттенок металла на участках, где была окалина) и обезжирена до степени 1 по ГОСТ 9.402-80 (отсутствие следов жира на фильтровальной бумаге после протирки поверхности).

Очистку проводят пескоструйной или дробеструйной обработкой, допускается очистка корд-

щетками.

Для обезжиривания поверхность металла протирается ветошью, смоченной в уайт-спирите и сухой ветошью.

3.2 Если окраска производится сразу после дробеструйной (пескоструйной) обработки, обезжиривание можно не проводить, при этом рекомендуется предварительно обезжирить особо загрязненные участки.

3.3 Перед нанесением эмали, очищенную поверхность необходимо загрунтовать грунтовками ФЛ-03К, АК-070 или ВЛ-02

4. Окрашивание

4.1 Перед применением необходимо убедиться, что эмаль хорошо перемешана и однородна по всему объему тарного места. При необходимости эмаль перед применением может быть разбавлена до рабочей вязкости растворителем Р-4А.

4.2 Подготовленную эмаль наносят на загрунтованную поверхность защищаемого металла кистью, валиком, пневмо- или безвоздушным распылением при температуре окружающего воздуха от -10°C до 30°C. После высыхания слоя эмали (2 часа при 20°C) наносят последующие слои.

Теоретический расход эмали при однослойном покрытии: 60 г/м²,

4.3 Для промывки инструмента можно использовать растворитель Р-4А, смесь ацетона, циклогексанона и толуола.

5. Гарантии изготовителя

5.1 Хранить эмаль в помещении в плотно закрытой таре, исключив попадание на нее прямых солнечных лучей и влаги, отдельно от пищевых продуктов.

5.2 Гарантийный срок хранения – 12 месяцев со дня изготовления.

Наш адрес:

ООО НПФ «Эмаль», www.emal-kanash.ru

Адрес: 429330, РФ, Чувашская Республика

г Канаш, территория Элеватор, 18.

8 (800) 700-79-72, 8 (800) 700-53-88,

т./ф. (83533) 4-76-83, 4-72-95, 4-71-26

kan_eml@mail.ru, kan_eml21@mail.ru, kan2114@mail.ru