

**Армотанк® N700**  
ТУ 2312-030-23354769-2014Двухкомпонентная полиуретановая  
атмосферостойкая эмаль, химстойкая

**Общие положения** Технологическая инструкция регламентирует технологию нанесения материала Армотанк® N700. Эмаль предназначена для создания химически стойкого (щелочи, кислоты, соли, нефтепродукты, масла) покрытия для защиты наружной поверхности металлоконструкций (резервуары, мостовые конструкции, оборудование и т.д.), эксплуатирующихся в атмосферной коррозии всех категорий (С1-С5).

**Подготовка поверхности** Подготовка поверхности металлических конструкций и применение грунтовок должны производиться в соответствии с требованиями технологических инструкций на указанные материалы.

**Температура эксплуатации** От минус 60 до плюс 125 °С.

**Грунтовочный слой** Нанесение Армотанк® N700 производится только на загрунтованную поверхность. В качестве грунтовки используются Армотанк® 07 ТУ 2312-019-23354769-2014. Перед нанесением Армотанк® N700 огрунтованная поверхность должна быть сухой и чистой от пыли и грязи. Допускается применять эпоксидные и уретановые типы ЛКМ других производителей только по согласованию с АО «МХЗ».

**Отвердитель**

Компоненты	основа	отвердитель А 1202
Соотношение, %, по массе	100	11,2
Комплектность поставки, кг	20	2,3

**Подготовка материала** Перед применением основу материала и отвердитель необходимо выдержать в теплом помещении – не менее 24 ч при температуре 15-20 °С.

Основа перемешивается в таре завода-изготовителя пневмо- или электромиксером не менее 5 минут до полного исчезновения осадка и однородности по всему объему. В основу вливается расчетное количество отвердителя А 1202 и незамедлительно перемешивается пневмо- или электромиксером, после чего выдерживается в течение 20 минут. Необходимо обеспечить тщательное перемешивание по всему объему материала.

**Жизнеспособность материала с введенным отвердителем при 20 °С, не менее:**

- стандартный материал – 6 ч;
- зимний вариант (LT) – 2 ч.

**Разбавление** При положительных температурах разбавление материала не требуется. В случае необходимости производится добавление растворителя 022 постепенно небольшими порциями (по 1 % 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 %. Увеличение разбавления материала может привести к снижению толщины покрытия.

**Запрещается** применение иных разбавителей!

**Нанесение материала**

**Климатические условия** Температура окружающей среды:  
– Армотанк® N700 – от 5 до 30 °С;  
– Армотанк® N700 LT – от минус 5 до плюс 30 °С.

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

**Запрещается** производить окрашивание:

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



Безвоздушное распыление	При безвоздушном распылении (БВР) необходимо соблюдать: – расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности – 400-700 мм; – рабочее давление материала – 180-230 Бар; – диаметр сопла безвоздушного распылителя дюйм (мм) – 0,013 (0,33); 0,015 (0,38); – угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой поверхности. Рекомендуемый угол распыления – 40°, 50°, 60°.																																
Пневматическое распыление	При пневматическом распылении необходимо соблюдать: – расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности – 100-250 мм; – рабочее давление воздуха – 1,5-2,5 кгс/см <sup>2</sup> ; – диаметр сопла – 1,4-2,2 мм.																																
Полосовое окрашивание	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.																																
<b>Важно!</b>	<b>В момент нанесения на поверхности в диаметре отпечатка факела должна образовываться ровная «мокрая» пленка, без пропусков, подтеков. Производство малярных работ на больших площадях во избежание видимых стыков необходимо осуществлять за один проход и с использованием материала одной партии.</b>																																
Промывка оборудования	Оборудование следует промывать растворителем 022, толуолом, ксилолом, Р-4, 646.																																
Толщина покрытия	Количество слоев – материал наносится в 1-2 слоя. Рекомендуемая толщина однослойного покрытия (по сухому слою) – 40-70 мкм.																																
Расход материала	Расход материала при толщине покрытия (по сухому слою) 50 мкм составляет 106 г/м <sup>2</sup> , 9,4 м <sup>2</sup> /кг (без учета технологических потерь, зависящих от способа нанесения, степени распыла, применяемого оборудования, квалификации рабочих, характеристики поверхности).																																
Сушка	Покрытие на основе материала Армотанк® N700 отверждается за счет введения отвердителя.																																
Межслойная сушка	Минимальное время выдержки одного слоя (40-70 мкм) покрытия до нанесения следующего слоя при распылении, не менее, чем: <table border="1"><thead><tr><th rowspan="2">Температура при нанесении, °С</th><th colspan="2">-5</th><th colspan="2">0</th><th colspan="2">10</th><th colspan="2">20</th><th colspan="2">30</th></tr><tr><th>min</th><th>max</th><th>min</th><th>max</th><th>min</th><th>max</th><th>min</th><th>max</th><th>min</th><th>max</th></tr></thead><tbody><tr><td>Время выдержки, ч</td><td>24</td><td>–*</td><td>18</td><td>–*</td><td>8</td><td>–*</td><td>4</td><td>–*</td><td>1</td><td>–*</td></tr></tbody></table> <p>* Неограниченный интервал перекрытия.</p>	Температура при нанесении, °С	-5		0		10		20		30		min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	Время выдержки, ч	24	–*	18	–*	8	–*	4	–*	1	–*
Температура при нанесении, °С	-5		0		10		20		30																								
	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max																							
Время выдержки, ч	24	–*	18	–*	8	–*	4	–*	1	–*																							
Полная сушка	Время выдержки покрытия на основе материала Армотанк® N700 до набора оптимальных свойств при 20 °С – не менее 7 суток.																																
Срок годности	Гарантийный срок годности основы и отвердителя со дня изготовления при соблюдении всех условий хранения, составляет: – основа Армотанк® N700 – 1 год; – отвердитель А 1202 – 6 месяцев.																																
Хранение	Основа и отвердитель должны храниться в закрытой таре в сухом помещении, предохраняемом от прямого воздействия солнечных лучей и влаги при температуре от минус 30 до плюс 30 °С.																																
Контроль качества работ	На все применяемые при производстве антикоррозионных работ материалы должны быть сертификаты качества, подтверждающие их соответствие требованиям технических условий.																																
Приемка материала	При поступлении материала для производства работ необходимо удостовериться в целостности тары, она не должна иметь повреждений и иметь четкую маркировку со следующими обозначениями: – название материала; – наименование и адрес изготовителя; – номер партии; – дата производства;																																

	АО «Морозовский химический завод»	Технологическая инструкция по нанесению на <b>металлические</b> поверхности материала Армотанк® N700	Страница 3 из 3
		– срок годности; – количество.	
После проведения очистки поверхности	При приемке подготовленной поверхности необходимо контролировать следующие параметры: – подготовка (чистота – отсутствие пыли, влаги, жировых и масляных загрязнений) загрунтованной поверхности.		
В процессе нанесения материала	Перед началом нанесения и в процессе нанесения материала контролируются следующие параметры: – климатические параметры; – однородность состава; – качество нанесенных слоев материала; – толщину сухого слоя. При визуальном контроле невооруженным глазом на контролируемом покрытии не должно обнаруживаться пропусков, наплывов и подтеков, инородных включений, участков отслоения покрытия.		
<b>Требования безопасности</b>	Охрана труда и техники безопасности осуществляется в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.005-75, ГОСТ 12.3.016-87 и по техническим документам производителя работ с учетом свойств материала.  При нанесении ЛКМ на открытом воздухе, в помещениях необходимо следить, чтобы рабочая зона хорошо проветривалась. Работники, занятые нанесением покрытия, должны пользоваться резиновыми перчатками, защитными пастами типа «биологические перчатки». Для защиты органов дыхания пользоваться защитными масками/полумасками, для защиты глаз – защитными очками. <b>Категорически запрещается производить нанесение ЛКМ в закрытых помещениях, ямах, колодцах.</b>  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 взрывобезопасном исполнении, эти помещения должны быть оснащены приточно-вытяжной вентиляцией и средствами пожаротушения.  Используемое электрооборудование должно иметь надежное заземление.  При механической обработке поверхности необходимо пользоваться респираторами, рукавицами и защитными очками, а также соблюдать правила безопасной эксплуатации применяемых механизмов и инструментов.  При работе с ЛКМ необходимо соблюдать правила безопасной работы с токсичными и горючими материалами. <b>Запрещается:</b> – 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 загорания ЛКМ необходимо пользоваться следующими средствами пожаротушения: песком, кошмой, асбестовым одеялом, огнетушителем пенным или углекислотным, пенными установками, тонко распыленной водой.		
<b>Примечание</b>	Так как 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 «Морозовский химический завод».		