

**Общество с ограниченной ответственностью
«Промкраска»**

ИНН 2462209836 КПП 246201001

Р/с 40702810104340000385 Филиал ГПБ (ОАО) в г. Красноярске г. Красноярск

БИК 040436936 К/с 30101810300000000936

Юр. адрес: 660004, Красноярский край, город Красноярск,
проспект им. газ. Красноярский рабочий, дом 30А, офис 411
тел/факс (391) 220-96-00, 220-91-11.

ЭМАЛЬ ОС-12-03-

представляет собой суспензию силикатных наполнителей и окислов металлов в растворе кремнеорганических смол в органических растворителях с введением модифицирующих добавок.

Применение: ЭМАЛЬ ОС-12-03 предназначена для защитно-декоративной, антикоррозионной защиты металлических, бетонных, железобетонных, кирпичных, оштукатуренных, керамических поверхностей, закладных деталей и арматуры железобетона, опор линий электропередач, пролетных строений мостов, шахтных копр, наружных поверхностей дымовых труб, промышленных резервуаров и др. от атмосферной коррозии, коррозии в газовых средах со слабоагрессивной степенью воздействия, гидроизоляции металлических плит основания проезжей части мостов, а также для создания антикоррозионных покрытий, стойких к дуговой сварке, эксплуатируемых в атмосферных условиях и условиях повышенной влажности, воздействия перепада температур от -60°C до +300°C.

Подготовка поверхности :

Окрашиваемая поверхность предварительно должна быть очищена от механических загрязнений, водорастворимых солей, жиров, масел, ржавчины, следов старой краски, имеющей слабое сцепление с поверхностью.

Механическая очистка поверхности производится до степени St 3 или SA2 - SA2,5.

В случае невозможности проведения пескоструйной обработки металла, допускается применение преобразователя ржавчины при эксплуатации покрытия при температуре до плюс 100°C. Если после сушки на поверхности остаются пятна исходной непреобразованной ржавчины, эти места следует обработать составом повторно с последующей промывкой водой и осушением поверхности.

После очистки поверхность обезжиривают ароматическими растворителями (сольвентом, ксилолом). Обезжиривание поверхности производится непосредственно перед окрашиванием и не позднее, чем через 6 часов после механической обработки при работе на открытом воздухе, и 24 часа – при работе внутри помещения. Поверхность перед окрашиванием должна быть сухой и чистой. Система нанесения композиции не требует предварительного грунтования. При температуре эксплуатации поверхности до плюс 100 °С могут применяться грунтовки типа ВЛ, ГФ, АК, ФЛ.

Способ применения:

Перед применением эмаль тщательно перемешивают до однородного состояния. При необходимости эмаль разбавляют органическими растворителями: ксилолом по ГОСТ 9410, растворителем Р-4 ГОСТ 7827 до необходимой вязкости. Вязкость эмали выбирается в зависимости от метода нанесения. Толщина однослойного покрытия 25-50 мкм. При пневматическом нанесении расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности должно составлять 200-300 мм, давление воздуха 1,5-2,5

кгс/см², диаметр сопла 1,8-2,5 мм. Режимы нанесения уточняются в каждом конкретном случае в зависимости от условий работы и марки аппарата для нанесения.

На сварные швы, торцевые кромки, труднодоступные места перед окрашиванием производится нанесение композиции в виде «полосового слоя» кистью.

Металлические поверхности окрашиваются в 2-3 перекрестных слоя с промежуточной сушкой между слоями “до отлипа” 0,5 час в зависимости от температуры окружающего воздуха. При отрицательной температуре окружающего воздуха время выдержки увеличивается в 2-3 раза.

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

Покрытие высыхает до степени 3 в зависимости от влажности и температуры воздуха в течение 2 часов, в дальнейшем идет полимеризация в течении 72 ч и отверждение покрытия. Время окончательной сушки покрытия при температуре (20±2) °С – 24 часа.

Рекомендуемая толщина покрытия по сухому слою 150 – 200 мкм.

Количество слоев покрытия определяется толщиной однослойного покрытия, получаемого в зависимости от метода нанесения, общей толщины покрытия и от условий полимеризации.

Практический расход композиции по металлу с толщиной покрытия 100 мкм (2 слоя) составляет 430-450 г/м².

Практический расход композиции по бетону, асбоцементным, оштукатуренным, цементнопесчаным поверхностям при толщине покрытия 100 мкм (2 слоя) составляет 450-550 г/м².

Расход эмали ОС 12-03 зависит от характера окрашиваемой поверхности, от ее конфигурации и пористости, наличия навыков работы с композицией.

Транспортирование, монтаж конструкций и оборудования можно производить не ранее, чем через одни сутки после окрашивания в зависимости от температурного режима поликонденсации покрытия.

Температурный режим нанесения: от - 20°С до +30°С.

При эксплуатации поверхности при повышенных температурах необходимо после покраски постепенное повышение до рабочей температуры. При окрашивании не допускается наличие наледи на покрытии. Температура окрашиваемой поверхности должна быть выше точки росы на 3°С.

Цвет:

Цвет : по утвержденному эталону заказчика

Технические данные

1 Внешний вид пленки	После высыхания эмаль должна образовывать однородную, без кратеров, пор и морщин матовую поверхность. Допускается незначительная шагрень
2 Массовая доля нелетучих веществ, %, не менее	55
3 Условная вязкость при температуре (20±0,5)°С, по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм, с, не менее	20
4 Степень перетира, мкм, не более	50
5 Стойкость пленки к статическому воздействию воды при температуре (20±2)°С, ч, не менее	72

6 Адгезия покрытия, баллы, не более	1
7 Время высыхания эмали до степени 3 при температуре $(20\pm 2)^\circ\text{C}$, ч, не более	2
8 Прочность пленки при ударе по прибору типа У-2, см, не менее	40
9 Термостойкость пленки эмали при температуре $(300\pm 10)^\circ\text{C}$, ч, не менее	3
10 Укрывистость, г/м ² , не более	110

Меры предосторожности

При проведении внутренних работ, а также после их окончания тщательно проветрить помещение. Использовать индивидуальные средства защиты.

Хранение

Не нагревать. Беречь от огня. Состав хранить в прочно закрытой таре, предохраняя от действия тепла и прямых солнечных лучей. Транспортируется при температурах от -50 до + 35^oC. Гарантийный срок хранения в заводской упаковке — 12 месяцев со дня изготовления.