



Эмали АРГОФ-ЭП, АРГОФ-ЭПБ представляют собой суспензию пигментов и наполнителей в растворе лака АРГОФ-3Э(58р), АРГОФ-ЭПБ(58р) в смеси органических растворителей. Состав пигментной части определяется исходя из необходимого цвета покрытия.

Эмали применяются в комплекте с отвердителями для эпоксидных материалов: отвердитель № 5, отвердитель № 1, ПЭПА, «Пентасот» и др.

Лакокрасочные покрытия на основе эмалей обладают отличной адгезией к чёрному и цветному металлу, пластикам и дереву, обладают повышенной химической стойкостью к различным агрессивным веществам, поэтому могут применяться во многих отраслях промышленности: судостроении, нефтяной и газовой промышленности, машиностроении, дорожном строительстве, химической отрасли, атомной промышленности и т.д.

Эмали АРГОФ-ЭП, АРГОФ-ЭПБ предназначены для антикоррозионных покрытий на металлических и неметаллических поверхностях, стойких к действию радиации и многократной дезактивации и дезинфекции, атмосферным воздействиям различных макроклиматических районов, нефтепродуктов, кислот, солей и оснований, морской воды, соляного тумана, сернистого газа, калийных сред.

Эмали предназначены также для получения защитных электроизоляционных покрытий обмоток и деталей электрических машин и аппаратов с изоляцией класса нагревостойкости «В» и «F». Допускается применение эмали в системах изоляции класса нагревостойкости «Н» в сочетании со слюдосодержащими электроизоляционными материалами и полимерными плёнками.

Изделия, покрытые эмалью, могут длительно эксплуатироваться при температуре 180°C. Срок службы покрытия не менее 5 лет.

Эмаль АРГОФ-ЭПБ предполагается использовать для противообрастающего покрытия корпусов судов после проведения проверочных испытаний.

Перед применением в эмали добавляют растворители Р-4, Р-5А до необходимой вязкости, отвердитель, тщательно перемешивают и отстаивают не менее 20 мин. Жизнеспособность эмали после введения отвердителя – не менее 6 часов. Дозировка отвердителя в зависимости от его вида указывается в технологической карте. Эмали могут применяться при отрицательных температурах не ниже -10°C, в этом случае необходимо использовать отвердитель «Пентасот». Эмаль наносится на поверхность методом безвоздушного или воздушного распыления, допускается нанесение кистью или валиком.

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



Перед нанесением эмали поверхность металла должна быть очищена абразивоструйным методом до степени Sa 2 1/2 по ИСО 8501-1, при невозможности выполнения абразивоструйной очистки допускается механическая очистка до степени St-3. Далее поверхность должна быть обеспылена сжатым воздухом и обезжирена растворителем.

С целью гарантированного обеспечения требований потребителя по качеству защитного покрытия специалисты разрабатывают технологическую карту нанесения эмали, проводят техническое сопровождение окраски и проверки качества покрытия у потребителя, рекомендуют подрядную организацию для проведения окрасочных работ, имеющую опыт работы с эмалью АРГОФ, окажут информационные и консультативные услуги.

Техническая консультация

Технические характеристики эмали АРГОФ ЭП:

Основа (компонент А)	
Внешний вид компонента А	Непрозрачный раствор соответствующего цвета. Оттенок не нормируется
Условная вязкость компонента А по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 6 мм при температуре $(20 \pm 0,5)^\circ \text{C}$, с	25-80
Массовая доля нелетучих веществ компонента А, %	68 ± 5
Степень перетира компонента А, мкм, не более	50
Эмаль	



Эмаль АРГОФ ЭП (ЭПБ)

Цвет пленки эмали	Цвет плёнки должен находиться в пределах допустимых отклонений, установленных образцом цвета, согласованным с заказчиком
Внешний вид пленки эмали	После высыхания образуется матовая или полуматовая однородная, гладкая, без посторонних включений
Время высыхания эмали до степени 3, ч, не более при температуре $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$	24
Укрывистость эмали, г/м ² , не более	110
Адгезия эмали, балл, не более	2
Твердость покрытия эмали, условные единицы, не менее, по маятниковому прибору типа ТМЛ (маятник А)	0,55
Прочность эмали при ударе по прибору типа У-2М, см, не менее	50
Эластичность пленки эмали при изгибе, мм, не более	3
Стойкость покрытия к статическому воздействию — 3 % раствора NaCl при $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$, ч, не менее	48
Жизнеспособность, ч, не менее	6

[Техническая консультация](#)

Технические характеристики эмали АРГОФ ЭПБ:

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



Эмаль АРГОФ ЭП (ЭПБ)

Цвет пленки эмали Красно-коричневый, кремовый, светло-серый, синий, зелёный, жёлтый, оранжевый, чёрный, красный, светло-голубой	Оттенок не нормируется
Условная вязкость компонента А по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при $(20,0 \pm 0,5)^{\circ} \text{C}$, с	40-120
Массовая доля нелетучих веществ компонента А, % : -для красного, синего цвета -для остальных цветов	60 ± 5 68 ± 5
Степень перетира компонента А мкм, не более	50
Время высыхания до степени 3, ч, не более: — при темп. $(20 \pm 2)^{\circ} \text{C}$ — при темп. $(80 \pm 2)^{\circ} \text{C}$	24 1
Адгезия, балл, не более	2
Твердость усл. ед., не менее — по маятниковому прибору типа М-3, — по маятниковому прибору типа ТМЛ	0,55 Не нормируется, определение обязательно
Прочность при ударе по прибору типа У-1, см, не менее	50
Эластичность пленки при изгибе, мм, не более	3
Горючесть, класс	Vo
Стойкость плёнки к статическому воздействию: горячей воды при $(95 \pm 2)^{\circ} \text{C}$, ч, не менее 3%-ного раствора NaCl при $(20 \pm 2)^{\circ} \text{C}$, ч, не менее	6 48
Срок годности эмали после смешивания компонентов при температуре $(20 \pm 2)^{\circ} \text{C}$, ч, не менее	6
Температура вспышки в закрытом тигле, $^{\circ}\text{C}$ (класс и подкласс опасности 3.3)	23 и более, но не более 61

По вопросам приобретения **эмали АРГОФ ЭП (ЭПБ)®** и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим вас обратиться к менеджерам:

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов