



ГОСТ 15081-78

Описание

Термостойкий лак КО-08 представляет собой смесь модифицированных кремнийорганических смол в толуоле.

Назначение и области применения

Лак КО-8 применяется:

- Для приготовления термостойких эмалей, в том числе эмали КО-88;
- Для защитной (антикоррозийной) окраски металлических, бетонных, стеклянных, керамических поверхностей;
- Для придания гидрофобных свойств, морозо- и коррозионной стойкости.
- В качестве модифицирующих добавок в алкидных, акриловых и др. ЛКМ.

Подготовка поверхности

Поверхность перед окрашиванием обезжиривается (смесевыми органическими растворителями). Очистка от ржавчины, окалины, остатков старой краски производится ручным или механическим способом до St3 или дробеструйным (пескоструйным) методом до степени Sa2 — Sa2,5 по международному стандарту ISO 8501-1:1988.

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



В случае, если ранее нанесенное покрытие прочное, без коррозионных повреждений и процент его разрушения менее 20, необходимо использовать частичную обработку (в местах отсутствия покрытия, захватывая прилегающие к ним участки на 15-20 см по периметру) до St3.

В случае если старое (ранее нанесенное) покрытие имеет толщину более 0,5 мкм или оно разрушилось более чем на 20% перед окраской такое покрытие должно быть удалено полностью.

Нанесение

Лак поставляется готовым к применению. Лак перед применением перемешивают и выдерживают до прекращения выделения пузырьков воздуха. При необходимости лак может разбавляться толуолом или ксилолом.

Лак КО-08 можно наносить в заводских и полевых условиях при температуре от -30 до +40°C и влажности до 80%.

Подготовленный лак наносится краскораспылителем (пневматическое или безвоздушное) в два перекрестных слоя. При пульверизации диаметр сопла должен быть 1,8 — 2,5 мм. Расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности должно составлять 200-300 мм в зависимости от давления воздуха и диаметра сопла.

Первый слой наносят не позднее, чем через 24 часа (если изделие находится в помещении) и 6 часов (если на открытом воздухе) после подготовки поверхности. Острые углы и сварные швы перед началом общей окраски прокрашивают кистью или валиком и дают высохнуть.

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



Металлические поверхности окрашиваются в 2-3 перекрестных слоя с промежуточной сушкой между слоями «на отлип».

Бетонные, асбоцементные, оштукатуренные и т.п. поверхности окрашиваются в три слоя.

Если окраска проводится при низких температурах необходимо следить, чтобы температура окрашиваемой поверхности была на 3°C выше температуры точки росы; при необходимости поверхность обдувают теплым воздухом. Время межслойной и окончательной сушки при отрицательных температурах значительно увеличивается.

Сушка лака: КО-08 первый слой выдерживают при температуре $(20\pm 5)^{\circ}\text{C}$ в течение 1,5 час; второй слой – 1 час при температуре $(20\pm 5)^{\circ}\text{C}$, затем сушат при температуре $(100\pm 3)^{\circ}\text{C}$ в течение 1 час.

Рабочий инструмент и оборудование после работы промываются ксилолом, толуолом, или смесевыми растворителями на основе ароматических углеводородов.

[Техническая консультация](#)

**Основные технические характеристики**

п/п	Показатель	Значение
Материал готовый к работе		
1.	Массовая доля нелетучих веществ, %	30-34
2.	Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-4 при температуре (20±0,5) °С, с	13
3.	РН неводного раствора	5-7
Высохшая лакокрасочная пленка		
1.	Внешний вид пленки	Однородная без вкраплений
		Прозрачная жидкость от бесцветного до желтого цвета
2.	Высыхание до степени 3 лака КО-08 при температуре (100±5)°С, час	1
3.	Потеря в массе пленки, выдержанной при (350±5)°С в течение 10ч, %, не более	19
4.	Расход на однослойное покрытие, г/м ²	80-130
5.	Толщина однослойного высохшего покрытия, мкм	18-22
6.	Рекомендуемая общая толщина пленки, мкм	35-50
7.	Прочность пленки при ударе, выдержанной при (350±5)°С в течение 10ч, см, не менее	50
8.	Термостойкость в атмосферных условиях, °С, не менее	500

Комплект поставки

Барабан — 45 кг; бочка — 190 кг.

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



Техника безопасности

Лак относится к 3-му классу опасности. При работе с ним необходимо соблюдать соответствующие отраслевые нормы и правила. Все работы необходимо проводить при работающей приточно-вытяжной вентиляции. По окончании окрасочных работ все остатки лакокрасочных материалов сливают в закрытую тару. Непригодные к использованию лакокрасочные материалы, отходы, загрязненную ветошь следует собрать в специальные несгораемые емкости, вывезти и уничтожить в специально отведенных местах.

Транспортировка и хранение

Храниться и транспортироваться композиция должна вдали от нагревательных приборов и исключая прямое попадание солнечных лучей, при температурах от -40 до +35°C.

Сертификация

Санитарно-эпидемиологическое заключение

По вопросам приобретения КО-08 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