



ГОСТ 23122-78

Описание

Термостойкая эмаль КО-811К представляет собой дисперсию пигментов, наполнителей и специальных добавок в кремнийорганическом лаке. КО-811К используется только со стабилизатором МФСН-В. Эмаль выпускаются следующих цветов: белая, красная, желтая, голубая, синяя, стальная, коричневая, светло-коричневая, оливковая.

Назначение и области применения

Эмаль КО-811К предназначены для защитной антикоррозионной окраски стальных, титановых и алюминиевых поверхностей, подвергающихся в процессе эксплуатации воздействию температур до +400°C.

Эмаль обладает повышенной атмосферо-, влаго-, масло- и бензостойкостью.

Подготовка поверхности

Поверхность перед окрашиванием обезжиривается (смесевыми органическими растворителями). Очистка от ржавчины, окалины, остатков старой краски

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



производится ручным или механическим способом до St3 или дробеструйным (пескоструйным) методом до степени Sa2 — Sa2,5 по международному стандарту ISO 8501-1:1988.

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

Разбавление и доведение до рабочей вязкости эмалей производят растворителем Р-5А, ксилолом, толуолом, по ГОСТ 7827-74. Степень разбавления эмали КО-811К белой – 70-80%, эмали КО-811К остальных цветов – 40-50%.

Эмаль КО-811К поставляют комплектно в виде двух компонентов: полуфабриката эмали и стабилизатора. На 100 частей полуфабриката эмали берут шесть частей (по массе) стабилизатора для белой эмали и семь частей для эмали других цветов. Смешивание полуфабриката эмали и стабилизатора производится непосредственно перед применением.

Эмаль можно наносить в заводских и полевых условиях при температуре от -30 до +40°C.

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



Подготовленные к работе эмали наносятся 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.

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° выше температуры точки росы; при необходимости поверхность обдувают теплым воздухом. Время межслойной и окончательной сушки при отрицательных температурах значительно увеличивается.

Острые углы и сварные швы перед началом общей окраски прокрашивают кистью или валиком и дают высохнуть.

При эксплуатации покрытия в агрессивной среде (минеральное масло, бензин, солевой туман) необходима термозакалка покрытия при температуре 250-400°С в течение 15-20 минут.

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



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

Время до нанесения покрывных материалов и до транспортирования изделий составляет 24 часа.

Основные технические характеристики

Комплект поставки

Барабан — 50 кг; бочка — 200 кг.

Техника безопасности

При работе с эмалью КО-811К необходимо соблюдать соответствующие отраслевые нормы и правила. Все работы необходимо проводить при работающей приточно-вытяжной вентиляции.

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



КО-811-К

Транспортировка и хранение

Храниться и транспортироваться эмали должны 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-811-К 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