



ГОСТ 11066-74

Описание

Термостойкий лак представляет собой смесь модифицированных кремнийорганических смол в ароматических растворителях.

Назначение и области применения

Лак предназначен:

- для изготовления термостойкой эмали КО-813;
- для защитной окраски металлических, бетонных, стеклянных, керамических поверхностей
- для придания гидрофобных свойств, морозо-, и коррозионностойкости;
- в качестве модифицирующих добавок в алкидных, акриловых и др. ЛКМ для уменьшения времени высыхания, повышения атмосферостойкости.

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 перед применением перемешивают и выдерживают до прекращения выделения пузырьков воздуха.

Лак КО-815 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.



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.

Оптимальная толщина высохшего покрытия на изделиях, эксплуатируемых в условиях повышенных (400-500)°С температур должна составлять 30-40 мкм при расходе эмали 110 — 130 г/м².

Толщина высохшего покрытия на поверхностях, эксплуатируемых в атмосферных условиях при повышенной влажности и температурах до 100°С , должна составлять 40-50 мкм при расходе эмали 150-180 г/м².

Максимум физико-механических свойств для эксплуатации покрытие достигает через 7 суток.



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, %	33-37
2.	Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-4 при температуре (20±0,5) °С, с	10-13
3.	Кислотное число, мг КОН/г лака, не более	10
Высохшая лакокрасочная пленка		
1.	Внешний вид пленки	Однородная без включений
2.	Высыхание при температуре (20±2)°С до степени 3, час	3
3.	Толщина однослойного высохшего покрытия, мкм	18-25

Комплект поставки

Барaban — 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 ними 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

Хранится 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-815 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