



ООО «Химзавод ЭПП»
623750 г. Реж Свердловской обл., ул. Калинина, 6,
Тел/факс: (343)361-09-99, 235-78-99, 361-34-65,
8(34364) 3 42-86, 8-922-109-19-49
www.sigma-kraski.ru e-mail: extrapen@mail.ru

ЭП-1267

Эмаль эпоксидная (ТУ 2312-122-00209711-02)

Описание продукта

Эмаль ЭП-1267 эпоксидная представляет собой суспензию пигментов и наполнителей и специальных технологических добавок в растворе смеси эпоксидных сополимеров.
Двухупаковочная.

Назначение и область применения

Эмаль ЭП-1267 предназначена для защиты от коррозии поверхности металлоконструкций, цистерн, электрощитов и другого оборудования, эксплуатирующегося при воздействии химически агрессивных сред, бензина, масел, нефтепродуктов, для окрашивания пластмасс и стеклопластиков.

Применяется в качестве:

- **самостоятельного финишного покрытия** при условии нанесения покрытия толщиной сухой пленки не менее 120 мкм.

Транспортировка и упаковка окрашенных изделий допускается не ранее чем через 24 часа после нанесения последнего слоя до полного отверждения эмали.

Технические характеристики

Физические свойства

Цвет	по каталогу RAL
Массовая доля не летучих веществ	36-42%
Прочность пленки при ударе	50 см, не менее
Эластичность пленки на изгиб	3 мм, не более
Адгезия пленки	1 балл, не более
Степень перетира	40 мкм., не более
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-245 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20±2)°C	40-100 с.
Теоретический расход на однослойное сухое покрытие	100-120 г/м ²
Время высыхания до степени 3 при температуре (20±2) °C и относительной влажности (60±5)%	1 час, не более

Рекомендуемый диапазон толщин одного слоя

Толщина сухой пленки (ТСП)	25 мкм
Толщина мокрой пленки (ТМП)	40-50 мкм
Соотношение ТМП/ ТСП	1,8
Теоретический расход	100 г/м ²
Удельный расход на 1 мкм. сухой пленки	4 г/м ²

Подготовка поверхности



ООО «Химзавод ЭПП»
623750 г. Реж Свердловской обл., ул. Калинина, 6,
Тел/факс: (343)361-09-99, 235-78-99, 361-34-65,
8(34364) 3 42-86, 8-922-109-19-49
www.sigma-kraski.ru e-mail: extrapen@mail.ru

Очистить поверхность от пыли, грязи, старых лакокрасочных покрытий, масляных пятен, слабоудерживаемых частиц и следов коррозии по ГОСТ 9.402-2004 до степени 1.

Провести обработку металлической поверхности дробеструйной или пескоструйной очисткой до степени 2 по ГОСТ 9.402-2004 (Sa 2½ или Sa 2 по ISO 8501-1:2007) с приданием шероховатости Rz = 30-50 мкм. Для горячекатаного металла допускается механизированная или ручная очистка поверхности до степени 3 по ГОСТ 9.402-2004 (St 3 или St 2 по ISO 8501-1:2007). Поверхность необходимо обеспылить и обезжирить до степени 1 по ГОСТ 9.402-2004 растворителем Р-5 или уайт-спиритом и просушить.

Подготовка и нанесение эмали

Перед применением эмаль тщательно перемешать до однородного состояния в таре потребителя. В случае хранения эмали при температуре ниже 0°C необходимо произвести темперацию эмали в таре потребителя в теплом помещении.

Для исключения конденсации влаги температура окрашиваемой поверхности должна быть, по крайней мере, на 3 °C выше точки росы во время выполнения окрасочных работ согласно ИСО 8502-4. Температурные условия нанесения эмали от плюс 5°C до плюс 35°C. Влажность окружающего воздуха – не более 80%. Наиболее качественным покрытие получается при нанесении эмали при температуре окружающего воздуха плюс 15-25°C. Перед применением в эмаль ввести отвердитель в соотношении 49 : 1 и тщательно перемешать. Выдержать 20-30 минут. Жизнеспособность эмали после ввода отвердителя – не менее 7 часов. При необходимости разбавить растворителем Р-4 до рабочей вязкости непосредственно перед применением. При нанесении многослойных покрытий каждый последующий слой следует наносить после высыхания предыдущего до ст. 3 (до «отлипа»).

Сушка – естественная. Время до начала пакетирования и транспортировки конструкций не менее 24 часов. Время до эксплуатации окрашенных изделий - не менее 7 суток.

На подготовленную поверхность эмаль наносится: воздушным, безвоздушным распылением, а также с помощью кисти или валика.

Способ нанесения	Рекомендуемый разбавитель	рабочая вязкость	Диаметр сопла	Давление МПа	Угол распыла сопла
Воздушное распыление	Растворитель Р-4 до 30 % по массе	25-27 с.	1,8-2,2 мм	0,3-0,4	
Безвоздушное распыление	Растворитель Р-4 до 5 % по массе	35-50	0,38-0,53 мм 0,015'' - 0,021''	10-20	10°-60°
Валик/кисть	Растворитель Р-4 до 5 % по массе	40-60			

В зависимости от условий эксплуатации изделия, эмаль наносится в один или более слоев с промежуточной сушкой не менее 1 часа. Рекомендуемая толщина мокрого слоя –100 мкм. Расход на один слой эмали при нанесении методом безвоздушного распыления –120 г/м², в зависимости от сложности конструкции и толщины мокрого слоя. Толщина высохшего покрытия должна быть не менее 25 мкм. Рекомендуемая общая толщина покрытия 120 мкм. Толщина покрытия на сварных швах должна быть не менее 200 мкм.



ООО «Химзавод ЭПП»
623750 г. Реж Свердловской обл., ул. Калинина, 6,
Тел/факс: (343)361-09-99, 235-78-99, 361-34-65,
8(34364) 3 42-86, 8-922-109-19-49
www.sigma-kraski.ru e-mail: extrapen@mail.ru

Разбавленную до рабочей вязкости эмаль после ввода отвердителя рекомендуется использовать в течение 7 часов.

Смешение эмали с другими лакокрасочными материалами не допускается.

Гарантийный срок и условия хранения

Гарантийный срок хранения: 6 месяцев с даты изготовления

Эмаль хранить в герметично закрытой таре в соответствии с ГОСТ 9980.5-2009. Предохранять от попадания влаги и прямых солнечных лучей, вдали от приборов отопления и электрических устройств.

Меры предосторожности

Эмаль является горючим лакокрасочным материалом

Токсичность состава определяется свойствами входящих в состав компонентов: органических растворителей и отвердителя. Высушенное покрытие не оказывает вредного воздействия на человека. При работе с эмалью рабочие должны быть одеты в спецодежду и обеспечены средствами защиты органов дыхания (респираторы) и зрения (защитные очки). Производственное помещение должно быть оборудовано системой вентиляции и противопожарным оборудованием.

Очистка инструментов

После проведения работ необходимо тщательно промыть рабочий инструмент и систему трубопроводов краскопроводящей системы. Промывку рабочего инструмента и краскопроводящей системы допускается проводить более дешевым растворителем – сольвентом. Промывка уайт-спиритом не допускается.

Изложенная в данном документе информация основывается на наших лабораторных тестированиях и практическом опыте. Указанная информация носит общий характер и не учитывает специфику конкретного объекта. Лакокрасочные материалы являются полуфабрикатом и часто используются без контроля со стороны завода изготовителя. В связи с этим ООО «Химзавода ЭПП» не дает каких-либо гарантий, кроме гарантии качества продукта и Покупатель утрачивает право на предъявление претензий и удовлетворение требований, связанных с качеством полученных покрытий.
