



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

Эмаль ПФ-115 (ГОСТ 6464-76)

Описание продукта

Эмаль ПФ-115 представляет собой суспензию пигментов, наполнителей и специальных технологических добавок в алкидном лаке. Одноупаковочная.

Назначение и область применения

Эмаль ПФ-115 предназначена для отделки металлических, деревянных и других поверхностей, подвергающихся атмосферным воздействиям, а также для окраски внутри помещений.

Применяется в качестве:

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

Транспортировка и упаковка окрашенных изделий допускается не ранее чем через 48 часов после нанесения последнего слоя до полной полимеризации эмали.

Технические характеристики

Физические свойства

Цвет	по каталогу RAL
Массовая доля не летучих веществ	49-70%
Прочность пленки при ударе	50 см, не менее
Эластичность пленки на изгиб	1 мм, не более
Адгезия пленки	1 балл, не более
Степень перетира	25 мкм., не более
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-245 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20±2)°C	60-120
Время высыхания до степени 3 при температуре (20±2) °C и относительной влажности (60±5)%	24 часа, не более

Рекомендуемый диапазон толщин одного слоя

Толщина сухой пленки (ТСП)	60 мкм
Толщина мокрой пленки (ТМП)	200 мкм
Соотношение ТМП/ ТСП	3,3
Теоретический расход	170 г/м ²
Удельный расход на 1 мкм. сухой пленки	2,8 г/м ²

Подготовка поверхности

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



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

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. Подготовленную поверхность необходимо предварительно загрунтовать грунтовками: ГФ-021, «Сигма-спринт», ФЛ-03, ВЛ-02, ПФ-0244. Нанесение грунтовки необходимо производить не позднее чем через 6 часов после механической очистки поверхности. Толщина грунтовочного слоя должна быть не менее 60 мкм.

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 10°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. При необходимости разбавить до рабочей вязкости ксилолом или смесью ксилола с уайт-спиритом в соотношении 1:1 непосредственно перед применением. При нанесении многослойных покрытий каждый последующий слой следует наносить после высыхания предыдущего до ст. 3 (до «отлипа»), но не ранее чем через 24 часа..

Сушка – естественная. Время до начала пакетирования и транспортировки конструкций не менее 48 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	ксилол до 20 % по массе	25-27 с.	1,8-2,2 мм	0,3-0,4	
Безвоздушное распыление	ксилол до 10 % по массе	60-70 с.	0,38-0,53 мм 0,015''- 0,021''	10-20	100-600
Валик/кисть	ксилол до 10 % по массе	50-70 с.			

В зависимости от условий эксплуатации изделия, эмаль наносится два или более слоев с промежуточной сушкой не менее 24 часа. Рекомендуемая толщина мокрого слоя – 200 мкм. Расход



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

на один слой эмали при нанесении методом безвоздушного распыления – 170-180 г/м², в зависимости от сложности конструкции. Общая толщина высохшего покрытия эмали должна быть не менее 120 мкм. Толщина покрытия на сварных швах должна быть не менее 180 мкм.

Разбавленную до рабочей вязкости эмаль рекомендуется использовать в течение 8 часов. Смешение эмали с другими лакокрасочными материалами не допускается.

Гарантийный срок и условия хранения

Гарантийный срок хранения: 12 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. 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.

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.