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 «inPol Pro»

(ТУ 2313-033-71555820-2016)

Описание продукта

Эмаль «inPol Pro» полиуретановая представляет собой двухупаковочную систему химического отверждения, состоящую из основы эмали: суспензия пигментов, наполнителей и специальных технологических добавок в растворе акриловых сополимеров и отвердителя.

Эмаль производится трех видов: глянцевая, полуглянцевая и матовая различных цветов по каталогам RAL, Beckers и др.

Назначение и область применения

Промышленные объекты:

- рекомендуется для антикоррозионной защиты металлоконструкций, оборудования, промышленных объектов, мостов и зданий в атмосферных условиях, макроклиматических районов, типов атмосферы и категорий размещений по ГОСТ 15150-69.

Трубопроводы и нефтехранилища.

Покрытия обладает высокими защитными свойствами стойкими к УФ-излучению пресной и морской воды, минеральным солям, маслам и нефтепродуктам, растворам кислот и щелочей, воздействию агрессивных газов.

Применяется в качестве финишного защитного-декоративного слоя в комплексных системах по покрытиям: грунты «inPol» (полиуретановый), «Сигма-спринт», Сигма-спринт М, цинкнаполненные серии ЦК «Сигма», «Сигма-эпокси».

Технические характеристики

Физические свойства

Внешний вид и цвет	глянцевое, полуглянцевое, матовое по каталогу RAL
Массовая доля не летучих веществ	55-65%
Прочность пленки при ударе	50 см, не менее
Эластичность пленки на изгиб	1 мм, не более
Адгезия пленки	1 балл, не более
Степень перетира	30 мкм., не более
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-245 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20±2)0С	60-140
Теоретический расход на однослойное покрытие	140-180 г/м2
Время высыхания до степени 3 при температуре (20±2) 0С и относительной влажности (60±5)%	3 часа, не более
Жизнеспособность эмали после ввода отвердителя	7 часов, не менее

Рекомендуемый диапазон толщин одного слоя

Толщина сухой пленки (ТСП)	65 мкм
Толщина мокрой пленки (ТМП)	150 мкм
Соотношение ТМП/ ТСП	2,3
Теоретический расход	150 г/м2

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**

Удельный расход на 1 мкм. сухой пленки 2,2 г/м2

*Небольшие изменения в характеристиках эмали возможны в зависимости от цвета покрытия и степени блеска.

Подготовка поверхности

Для обеспечения надлежащей адгезии к предыдущему слою все поверхности должны быть сухими и чистыми.

Эмаль наносится на предварительно загрунтованную эпоксидными, полиуретановыми, цинкнаполненными грунтовками поверхность.

Подготовка и нанесение эмали

Перед применением эмаль тщательно перемешать до однородного состояния в таре потребителя, ввести отвердитель (изоцианат) в соотношении 5:1 или другом, указанном в паспорте поставщика и тщательно перемешать. При необходимости разбавить до рабочей вязкости разбавителем «Сигма» непосредственно перед нанесением.
В случае хранения эмали при температуре 0°С необходимо произвести темперацию эмали в таре потребителя в теплом помещении. Для исключения конденсации влаги температура окрашиваемой поверхности должна быть, по крайней мере, на 3 °С выше точки росы во время выполнения окрасочных работ согласно ИСО 8502-4 . Температурные условия нанесения эмали от 5°С до плюс 35°С. Влажность окружающего воздуха – не более 80%. Наиболее качественным покрытие получается при нанесении эмали при температуре окружающего воздуха плюс 15-25°С.

Перед применением в эмаль добавить отвердитель (изоцианат) в количестве, указанным в паспорте качества. Жизнеспособность эмали после ввода отвердителя – не менее 7 часов.

При нанесении многослойных покрытий каждый последующий слой следует наносить после высыхание предыдущего до ст. 3 (до «отлипа»).

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	разбавитель «Сигма» до 25 % по массе	25-27 с.	1,8-2,2 мм	0,3-0,4	
Безвоздушное распыление	разбавитель «Сигма» до 10 % по массе	60-75 с.	0,38-0,53 мм 0,015´´-0,021´´	10-20	100-600
Валик/кисть	разбавитель «Сигма» до 15 % по массе	40-70 с.			

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**

В зависимости от условий эксплуатации изделия, эмаль наносится два или белее слоев с промежуточной сушкой не менее 3 часов. В случае нанесения эмали при температуре ниже плюс 10°С время межслойной сушки должно быть увеличено. Рекомендуемая толщина мокрого слоя – 150 мкм. Расход на один слой эмали при нанесении методом безвоздушного распыления – 160-180 г/м², в зависимости от сложности конструкции. Общая толщина высохшего покрытия должна быть не менее 160 мкм. Рекомендуемая общая толщина покрытия с учетом грунтовочного слоя 180-220 мкм. Толщина покрытия на сварных швах должна быть не менее 240 мкм.

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.
При работе с эмалью следует соблюдать соответствующие отраслевые нормы и требования, а также меры предосторожности, указанные на этикетке тары.
Необходимо использовать средства индивидуальной защиты (очки, маски, респираторы), избегать вдыхания растворителей при испарении и попадании материала на кожу, слизистые оболочки глаз и дыхательных путей. 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.