



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

Сигма-Дом

Фасадная эмаль
ТУ 2313-004-71555820-2006)

Описание продукта

Фасадная эмаль «Сигма-Дом» представляет собой суспензию пигментов и наполнителей и специальных технологических добавок в растворе сложных акриловых сополимеров. Одноупаковочная.

Назначение и область применения

Фасадная эмаль «Сигма-Дом» предназначена для окраски металлоконструкций, бетонных, железобетонных, асбоцементных, оштукатуренных и цементнопесчаных поверхностей, подвергающихся воздействию газов, растворов солей, УФ-излучению, атмосферному воздействию.

Применяется в качестве:

- 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 полной полимеризации эмали.

Технические характеристики

Физические свойства

Цвет

по каталогу RAL

Массовая доля не летучих веществ

60%, не менее

Прочность пленки при ударе

50 см, не менее

Эластичность пленки на изгиб

1 мм, не более

Адгезия пленки

1 балла, не более

Степень перетира

40 мкм., не более

Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-245

с диаметром сопла 4 мм при температуре (20±2)°C

80-160

Теоретический расход на однослойное сухое покрытие

180-220 г/м²

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

70-80 мкм

Толщина сырой пленки

150-180 мкм

Теоретический расход

180-220 г/м²

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.

При окраске металлических изделий необходимо 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: «Сигма-спринт», АК-070, ФЛ-03к, ВЛ-02. Нанесение грунтовки необходимо производить не позднее чем через 6 часов после механической очистки поверхности. Толщина грунтовочного слоя должна быть не менее 25-45 мкм.

При окрашивании бетонных, железобетонных или оштукатуренных конструкций предварительного грунтования поверхности не требуется.

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 минус 20°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 растворителем Р-5 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 1 час.

Сушка – естественная. Время до начала эксплуатации конструкций 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	Р-5 до 25 % по массе	25-27 с.	1,8-2,2 мм	0,3-0,4	
Безвоздушное распыление	Р-5 до 10 % по массе	50-70 с.	0,38-0,53 мм 0,015''-0,021''	10-20	100-600
Валик/кисть	Р-5	40-65 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

	до 15 % по массе				
--	---------------------	--	--	--	--

В зависимости от условий эксплуатации изделия, эмаль наносится два или более слоев с промежуточной сушкой не менее 1 часа. Рекомендуемая толщина мокрого слоя – 130-150 мкм. Расход на один слой эмали при нанесении методом безвоздушного распыления – 180-220 г/м², в зависимости от сложности конструкции и пористости поверхности. Общая толщина высохшего покрытия должна быть не менее 120 мкм. Рекомендуемая толщина покрытия на пористых поверхностях (штукатурка, бетон и т.п.) должна быть не менее 200 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: 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. 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.



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