



ООО «Химзавод ЭПШ»
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 КО-198 (ТУ 6-02-841-74)

Описание продукта

Эмаль КО-198 представляет собой суспензию пигментов и наполнителей и специальных технологических добавок в полиорганосилоксановом лаке. Одноупаковочная.

Назначение и область применения

Эмаль КО-198 предназначена для окраски металлоконструкций, бетонных, железобетонных, асбоцементных, оштукатуренных и цементнопесчаных поверхностей, подвергающихся кратковременному воздействию агрессивных сред, минерализованных грунтовых вод, морской воды, а также для защиты изделий, поставляемых в страны с тропическим климатом.

Применяется в качестве:

- финишного покрытия при условии нанесения покрытия толщиной сухой пленки не менее 80 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	30%, не менее
Прочность пленки при ударе	50 см, не менее
Эластичность пленки на изгиб	1 мм, не более
Адгезия пленки	2 балла, не более
Степень перетира	30 мкм., не более
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-245 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20±2)°C	25-65
Время высыхания до степени 3 при температуре (20±2) °C и относительной влажности (60±5)%	2 часа, не более

Рекомендуемый диапазон толщин одного слоя

Толщина сухой пленки (ТСП)	40 мкм
Толщина мокрой пленки (ТМП)	110 мкм
Соотношение ТМП/ ТСП	2,7
Теоретический расход	115 г/м ²
Удельный расход на 1 мкм. сухой пленки	2,8 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. Подготовленную поверхность необходимо предварительно загрунтовать грунтовками: АК-070, ФЛ-03к, ВЛ-02, если температура эксплуатации изделия не выше 100°C. Нанесение грунтовки необходимо производить не позднее чем через 6 часов после механической очистки поверхности.

Толщина грунтовочного слоя должна быть не менее 25-45 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 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 ксилолом или смесью ксилола с уайт-спиритом в соотношении 3:1 или 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 2 часа.

Сушка – естественная. Время до начала пакетирования и транспортировки конструкций не менее 24 часа.

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, Р-5 до 20 % по массе	25-27 с.	1,8-2,2 мм	0,3-0,4	
Безвоздушное распыление	Ксилол, Р-5 до 10 % по массе	40-65 с.	0,38-0,53 мм 0,015''-0,021''	10-20	100-600
Валик/кисть	Ксилол, Р-5 до 10 % по	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

	массе				
--	-------	--	--	--	--

В зависимости от условий эксплуатации изделия, эмаль наносится в два или более слоев с промежуточной сушкой не менее 2 часов. Рекомендуемая толщина мокрого слоя – 110-120 мкм. Расход на один слой эмали при нанесении методом безвоздушного распыления – 115-130 г/м², в зависимости от сложности конструкции. Общая толщина высохшего покрытия эмали должна быть не менее 80 мкм. Толщина покрытия на сварных швах должна быть не менее 120 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.