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-1236

Эмаль эпоксидная
(ТУ 2312-044-71555820-2013)

Описание продукта

Эмаль ЭП-1236 эпоксидная представляет собой суспензию пигментов и наполнителей и специальных технологических добавок в растворе смеси эпоксидных и хлорсодержащих сополимеров. Двухупаковочная.

Назначение и область применения

Эмаль ЭП-1236 предназначена для финишной защиты и декоративной отделки стальных и алюминиевых конструкций, надводных частей корпусов судов, гидротехнических сооружений и мостов во всех климатических зонах.

Применяется в качестве:

- финишного покрытия при условии нанесения покрытия толщиной сухой пленки не менее 160 мкм.

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

Технические характеристики

Физические свойства

Цвет	по каталогу RAL
Массовая доля не летучих веществ	36-45%
Прочность пленки на изгиб	1 мм, не более
Твердость пленки	0,25 усл.ед, не менее
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)0С	60-110 с.
Теоретический расход на однослойное сухое покрытие	190-230 г/м2
Время высыхания до степени 3 при температуре (20±2) 0С и относительной влажности (60±5)%	3 часов, не более

Рекомендуемый диапазон толщин одного слоя

Толщина сухой пленки (ТСП)	80 мкм
Толщина мокрой пленки (ТМП)	150 мкм
Соотношение ТМП/ ТСП	1,88
Теоретический расход	230 г/м2
Удельный расход на 1 мкм. сухой пленки	2,9 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**

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.

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 цинкнаполненными грунтовками «Сигма-ЦК», «Сигма-эпокси» или фосфатирующими грунтовками ВЛ-02, ВЛ-023. 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 грунт-эмали

Перед применением эмаль тщательно перемешать до однородного состояния в таре потребителя. В случае хранения эмали при температуре ниже 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 плюс 15°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 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-5, Р-4 или ксилолом до рабочей вязкости непосредственно перед применением. При нанесении многослойных покрытий каждый последующий слой следует наносить после высыхание предыдущего до ст. 3 (до «отлипа»).

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. Толстослойные покрытия получаются при нанесении эмали безвоздушным распылением, кистью или валиком. При этом степень разбавления эмали не должна превышать 5%.

Способ нанесения	Рекомендуемый разбавитель	рабочая вязкость	Диаметр сопла	Давление МПа	Угол распыла сопла
Воздушное распыление	Растворитель Р-5 до 20 % по	30-35 с.	1,8-2,2 мм	0,3-0,4	

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				
Безвоздушное распыление	Растворитель Р-5 до 5 % по массе	50-70	0,38-0,53 мм 0,015´´-0,021´´	10-20	100-600
Валик/кисть	Растворитель Р-5 до 5 % по массе	40-60			

В зависимости от условий эксплуатации изделия, эмаль наносится в один или белее слоев с промежуточной сушкой не менее 4 часов. Рекомендуемая толщина мокрого слоя –130-150 мкм. Расход на один слой эмали при нанесении методом безвоздушного распыления –230 г/м², в зависимости от сложности конструкции и толщины мокрого слоя. Толщина высохшего покрытия должна быть не менее 160 мкм. Толщина покрытия на сварных швах должна быть не менее 250 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.
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

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**

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.