



# 140W

Атмосферостійка емаль  
ТУ У 24.3-21875464-100:2013

## ОПИС:

Високоглянцева однокомпонентна емаль на основі модифікованого алкід. Підходить для робіт у холодний період.

## ПРИЗНАЧЕННЯ:

Емаль MAGNUM 140W використовується для отримання високоглянцевого фінішного покриття в комплексних покриттях. Застосовується в комплексі з антикорозійними ґрунтами та ґрунт-емаллями для отримання покриттів у машинобудуванні, при фарбуванні комерційного транспорту, сільськогосподарської техніки, металоконструкцій. Утворює покриття, що володіє високою твердістю, блиском, стійке до атмосферного впливу. Універсальна та зручна у застосуванні, швидко сохне. Може застосовуватись як самостійне покриття по металу.

## ТЕХНІЧНИЙ ОПИС:

Колір покриття  
Тип сполучного  
Зовнішній вигляд покриття  
Ступінь блиску  
Зважена доля нелетких речовин  
Час сушіння до ступеня 3 (20±2)°C  
Рекомендована товщина шару  
Теоретична укривність:  
Практична укривність

За погодженням із замовником відповідно до каталогу RAL  
Модифікований алкід  
Глянсове, рівне покриття без сторонніх включень  
Глянсове  
46±2% (в залежності від кольору)  
Не більше 1 години  
40-60 мкм сухої плівки, що відповідає 90-130 мкм мокрої плівки  
8,7-9,5 м²/кг (при товщині сухої плівки 50 мкм)  
Залежить від величини коефіцієнта втрат

## НАНЕСЕННЯ:

### ПІДГОТОВКА ПОВЕРХНІ: МЕТАЛІЧНІ ПОВЕРХНІ

#### Ремонт дефектів поверхні:

Бризки від зварювання, зварювальний грат, прокатна окалина, іржа повністю видаляються з поверхні. Підрізи та сліди від розпилювання, фрезерування тощо. повинні бути оброблені механічним інструментом до ступеня не нижче Р3 (ISO 8501-3). Гострі кути, відколи та зазубрини згладжуються шліфувальним диском на радіус не менше 2 мм. Виїмки (біля зварювального шва), що досягають 0,8 мм і більше в глибину запаюються або зашліфовуються. Зварювальні порожнечі заповнюються зварюванням та згладжуються шліфувальним диском. Нерівні зварювальні шви, що накладаються одна на одну зварювальні кромки з гострими борознами, поверхні, різані газом, повинні бути згладжені також шліфувальним диском. Нерівність поверхні має перевищувати 2 мм.

#### Знежирення та промивання поверхні:

Перед струминним очищенням з поверхні обов'язково видаляються масляні, жирові забруднення та неорганічні солі. Знежирення можна проводити за допомогою ганчірки або щіток змочених в органічному розчиннику. Також можливо ефективно знежирювати поверхню, використовуючи розчини водних ПАВ на лужній основі або побутових миючих засобів. Для зменшення кількості сольових забруднень слід використовувати спочатку кислотний очищувач, а потім лужний. Перший перетворює та видаляє з поверхні хлоридні та сульфатні солі, а другий – амонієві. При використанні для знежирення водних розчинів ПАВ поверхню після очищення промивається чистою водопровідною водою. Для найбільш ефективного очищення необхідно застосовувати апарати високого тиску. високого тиску (типа «KÄRCHER») Вода для очистки повинна

#### Очищення та знепилення:

При нанесенні на металеву поверхню ступінь підготовки повинен бути не меншим за Sa 2 відповідно до Міжнародного Стандарту ISO 8501-1:2007. При обробці невеликих (локальних) ділянок ручним або механізованим інструментом ступінь очищення має становити не менш як St 2.

При очищенні струминним методом потрібно застосовувати відповідний абразив та дотримання тиску у випускного отвору не нижче 7 бар. Всі роботи на територіях, що примикають, які можуть негативно позначитися на якості піскоструминного очищення, повинні бути закінчені або призупинені на час струминного очищення. Необхідно уникати конденсації вологи на оброблюваній поверхні під час очищення. Температура оброблюваної поверхні повинна бути мінімум на 30C вище за точку роси. Відносна вологість у зоні обробки має бути не нижче 60%. Щоб уникнути забруднення абразиву і відповідно поверхні, що очищається, до котлів для струминного очищення необхідно забезпечити доступ чистого повітря. А також забезпечити повітряні компресори ефективними водними та масляними фільтрами. Рекомендується встановити на апарат струминного очищення два водяні сепаратори для гарантованого доступу зневодненого повітря в абразивну камеру. Абразив слід зберігати у сухому місці. Поверхня перед струминним очищенням має бути сухою (не більше 4% води), чистою і без уламків.

Очищення та підготовка поверхні вважається закінченою, коли з поверхні, що пройшла струминне очищення, буде видалено пил та абразивні частинки, які могли осісти на поверхню. Для видалення пилу та абразивних частинок рекомендується використовувати чисту щітку із жорсткою щетиною, а потім вакуумне очищення. Знепилювання слід проводити зверху вниз, поки пил після очищення щіткою не буде видалено вакуумним очищенням на нижніх або підлогових секціях. Відповідне очищення також можна застосувати і до лісів. Планки лісів мають бути очищені вакуумом та перевернуті. Відкриті кінці трубних частин та труб повинні бути накриті. Визначення пилу, що залишився на поверхні після вакуумного очищення, здійснюється згідно з Міжнародним Стандартом ISO 8502-3:1992 (Додаток 1).

#### ПОВЕРХНІ З ПОКРИТТЯМ

Поверхня має бути чистою, сухою та без пошкоджень. Нанесене на поверхню покриття ґрунтовки має бути повністю сумісне з емаллю «MAGNUM 140W». Рекомендується наносити на покриття ґрунтів або ґрунт-емалей, посилені антикорозійним пігментом, наприклад MAGNUM 015, MAGNUM 120, MAGNUM EP 022.

#### **УМОВИ ПРИ НАНЕСЕННІ:**

Рекомендована температура при нанесенні: не менше +50C та не більше +300C. Можливе нанесення ґрунтовки при температурі до -100C, при цьому температура підкладки повинна бути мінімум на 30C вищою, ніж точка роси повітря.

#### **РЕКОМЕНДАЦІЇ ПО НАНЕСЕННЮ:**

Перед застосуванням емаль «MAGNUM 140W» слід ретельно перемішати, при необхідності розбавити розчинником. Для розведення можна використовувати такі розчинники: «MAGNUM-2», ксилол.

Товщина мокрого шару емалі вимірюється за допомогою калібрувальної гребінки, а товщина сухої плівки – за допомогою електронного товщиноміра. Рекомендована товщина сухої плівки за одну технологічну операцію повинна становити 25-40 мкм.

#### **СПОСІБ НАНЕСЕННЯ:**



##### **БЕЗПОВІТРЯНЕ РОЗПИЛЕННЯ:**

- Діаметр сопла
- Тиск в соплі
- Кут розпилення:
- Розчинення:

##### **Рекомендується**

Ø 0,015-0,021" (0,43-0,53 мм)

150 - 200 bar

В залежності від необхідної ширини факела

Не потрібно. При необхідності до 10% (згідно маси) «MAGNUM-2», ксилолом.

**ПОВІТРЯНЕ РОЗПИЛЕННЯ:**

- Робоча в'язкість:
- Розчинення:
- Діаметр сопла:
- Тиск:

Застосовується

20-30 с, ВЗ-246 Ø 4 мм, 20°C  
 «MAGNUM-2», ксилол.  
 Ø 1,4-1,7 мм  
 2-2,5 bar

**ПЕНЗЛИК/МАЛЯРНИЙ ВАЛИК:**

Використовується

**РЕКОМЕНДАЦІЇ ПО СИСТЕМІ ФАРБУВАННЯ:**

Для забезпечення довготривалого захисту металоконструкцій, в залежності від категорії корозійності середовища, рекомендується використовувати емаль MAGNUM-140W у поєднанні з:

- Цинк- фосфатним ґрунтом «MAGNUM 015»
- Цинк-фосфатной ґрунтом «MAGNUM EP 022»
- Ґрунт-емалью «MAGNUM-120W»

Інформація щодо систем покриттів надається згідно з рекомендаціями ISO 12944-5:2007 за технічними даними замовника, викладеними у «Опитному листі для вибору оптимального варіанту захисту».

**ЧАС СУШІННЯ:**

Час висихання залежить від температури, товщини плівки та циркуляції повітря в зоні фарбування. Нижче наведені дані відповідають наступним показникам:

- Рекомендована товщина плівки
- Достатня вентиляція

	-5°C	+5°C	+20 °C
Час висихання до відлипу, год	120	40	20
Час висихання до ступеня 3	8	2	1

Якщо система фарбування передбачає нанесення декількох шарів емалі MAGNUM 140W, то, щоб уникнути ризику виникнення можливих дефектів покриття (зморщування, відшаровування), необхідну систему необхідно наносити виключно методом «мокрый по мокрому», тобто. наступний шар емалі повинен наноситися на попередній до моменту висихання «на отлип». Якщо ж з яких-небудь причин забарвлення методом «мокрый по мокрому» зробити не вдається, наступний шар емалі рекомендується наносити не раніше, ніж через **4 доби**.

**ОЧИСТКА ОБЛАДНАННЯ:**

Відразу після нанесення необхідно ретельно промити обладнання залишків емалі. Для очищення та промивання інструменту можна використовувати розчинники сольвент, ксилол, MAGNUM-2.

**ЗБЕРІГАННЯ ТА ПАКУВАННЯ:**

Зберігати у сухому прохолодному місці з гарною вентиляцією. Гарантійний термін зберігання у герметично закритій заводській тарі – 12 місяців.

**ЗАХОДИ БЕЗПЕКИ:**

Емаль «MAGNUM 140W» призначена для нанесення професійними фахівцями для промислових потреб та відповідно до рекомендацій, наведених у цій технічній інформації. При виконанні робіт з антикорозійного захисту металоконструкцій, бетону, залізобетону необхідно керуватися вимогами ГОСТ 12,3,016-87, СНиП III-4-80 та проектом виконання робіт.

Мінімальні вимоги техніки безпеки під час роботи з емаллю:

- Уникати потрапляння емалі в очі та на шкіру, Для захисту очей та шкіри необхідно застосовувати захисний одяг, рукавички, окуляри, маски тощо.
- Забезпечити необхідну вентиляцію ділянок виробництва фарбування.
- У разі потрапляння емалі на шкіру необхідно негайно зняти забруднений одяг та ретельно промити шкіру водою з милом або використовувати спеціальні очищувачі шкіри. Розчинники та розріджувачі фарб не застосовувати. При попаданні емалі в очі необхідно ретельно промити їх чистою проточною водою протягом принаймні 10 хвилин, розсунувши повіки. Після чого відразу ж звернутися по допомогу до лікаря.

- Емаль відноситься до легкозаймистих матеріалів. Не допускати на ділянках фарбування куріння та використання відкритого полум'я.

---

*Ця технічна інформація є результатом тестів та практичного досвіду застосування матеріалу. Неправильне застосування матеріалу не гарантує якість та термін служби покриття. У будь-якому разі остаточне застосування матеріалу має бути узгоджене із фахівцями ТОВ ПП «ЗІП». Технічна інформація на цей продукт може бути змінена без попередження*

ТОВ Промислове підприємство «ЗІП»  
Україна, м. Кам'янське, вул. Широка 107-А  
Тел.: (067) 630-46-82  
(067) 562-25-06  
(098) 181-18-98  
[www.zip.ua](http://www.zip.ua)