


ML-12
*Високоглянцева емаль гарячого сушіння
ГОСТ 9754-76*
ОПИС:

Високоглянцева, однокомпонентна емаль гарячої сушіння на основі алкідної та меламіно-формальдегідної смол, має відмінні захисні та декоративні властивості.

ПРИЗНАЧЕННЯ:

Емаль «MAGNUM ML-12» застосовується для фарбування заздалегідь загрунтованих або загрунтованих і зашпатлеваних металевих поверхонь, виробів, що експлуатуються як в атмосферних умовах, так і всередині приміщень. Може застосовуватись як самостійне покриття в окремих випадках.

ТЕХНІЧНИЙ ОПИС:

Колір покриття

За погодженням із замовником, відповідно до каталогу RAL
Алкідна смола, модифікована меламіно-формальдегідними та адгезійними смолами.

Зовнішній вигляд покриття

Однорідне покриття, без зморшок, розшарування, оспин та сторонніх включень. Допускається невелика шагрень.

Зважена частка нелетких речовин, %

44-56 в залежності від кольору

Бліск плівки емалі, %

35-58 в залежності від кольору

Час висихання до ступеня 3 при 130-135 °C, хв не більше

35

Рекомендована товщина сухої плівки

30-40

Орієнтовні втрати на одношарове покриття, г/м²

70-100 в залежності від складності поверхні, що фарбується

Умовна в'язкість по в'язкозиметру ВЗ-246 з діаметром сопла 4 мм, при температурі 20±0,5 °C, с.

70-100

Укривність сухої плівки, г/м²

35-100 в залежності від кольору

НАНЕСЕННЯ:**ПІДГОТОВКА ПОВЕРХНІ:****МЕТАЛІЧНІ ПОВЕРХНІ**

Всі поверхні, що фарбуються, повинні бути чистими, сухими і вільними від забруднень. До нанесення лакофарбового покриття всі поверхні повинні бути оглянуті та оброблені відповідно до ISO 8504:2000.

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. Виймки (біля зварювального шва), що досягають 0,8 мм і більше в глибину запаються 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.

Знекирання 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 ПАР 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 ПАР поверхню після очищення промивається чистою водопровідною водою. Для найефективнішого очищення необхідно застосовувати апарати високого тиску (типу KÄRCHER). Вода для очищення повинна бути прийнятної якості, щоб не забруднювати поверхню, що очищається. .

ГРУНТУВАННЯ:

На підготовлену та знежирену поверхню металу наносять шар ґрунтовки або ґрунт-емалі повністю сумісної з емаллю «MAGNUM ML-12». Для підвищення корозійної стійкості системи покриттів рекомендується наносити ґрунтовки або ґрунт-емалі, що містять антикорозійні пігменти, наприклад MAGNUM 015, MAGNUM 120, MAGNUM EP 022.

При нанесенні емалі за старим покриттям останнє необхідно прошліфувати та знежирити.

ПОВЕРХНІ ЗІ СТАРИМ ПОКРИТТЯМ

РЕКОМЕНДАЦІЇ ЩОДО НАНЕСЕННЯ:

Перед застосуванням емаль MAGNUM ML-12 ретельно перемішати, при необхідності розбавити розчинником у кількості до 25% від маси емалі. Для розведення використовувати такі розчинники: MAGNUM-2, сольвент. Проміжна витримка між шарами емалі 5-7 хвилин за 20 °C. 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 20-30 мкм.

СПОСІБ НАНЕСЕННЯ:



БЕЗПОВІТРЯНЕ РОЗПИЛЕННЯ:

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

Рекомендується

Ø 0,015-0,021" (0,43-0,53 мм)

130 - 150 bar

В залежності від необхідної ширини факела.

Не потрібно. При необхідності до 10% (згідно об'єму) «MAGNUM- 2».



ПОВІТРЯНЕ РОЗПИЛЕННЯ:

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

Використовується

24-32 с, В3-246 Ø 4 мм, 20°C

При необхідності до 25% згідно маси «MAGNUM-2», сольвент, 647, 650.

Ø 1-1,5 мм

2-2,5 bar



ПЕНЗЛИК:

Використовується для фарбування не великої площині

ЧАС СУШІННЯ:

Покриття сушать 30 хвилин при температурі 130-135 °C. Проміжна витримка між шарами 5-7 хвилин за температури (20±2) °C

ОЧИСТКА ОБЛАДНАННЯ:

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

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 ML-12» призначена для нанесення професійними фахівцями для промислових потреб та відповідно до рекомендацій, наведених у цій технічній інформації. При виконанні фарбувальних робіт 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