



140

Атмосферостійка емаль  
ТУ У 24.3-21875464-075:2010**ОПИС**

Високоглянцева, однокомпонентна алкідно-уретанова емаль.

**ПРИЗНАЧЕННЯ:**

Алкідно-уретанова емаль MAGNUM 140 використовується для отримання високоглянцевого фінішного покриття в комплексних покриттях. Застосовується в комплексі з антикорозійними ґрунтами та ґрунт-емалями для отримання покріттів у машинобудуванні, фарбування комерційного транспорту, сільськогосподарської техніки, металоконструкцій. Утворює покріття, що має високу твердість, блиск, стійке до атмосферного впливу. Універсальна та зручна у застосуванні, швидко сохне. Може застосовуватись як самостійне покриття по металу.

**ТЕХНІЧНИЙ ОПИС:**

Колір покриття	Згідно погодження з клієнтов відповідно каталогу RAL
Тип сполучного	Алкід-уретан
Зовнішній вигляд покриття	Глянсове, рівне покриття без сторонніх включень
Ступінь блиску	Глянець
Зважена доля нелетких речовин	54±2 % (в залежності від кольору)
Час висихання до відлипу (20±2)°C	4 години
Час висихання до ступеня 3 (20±2)°C	8 годин
Рекомендована товщина покриття	40-60 мкм сухої плівки, що відповідає 75-110 мкм мокрої плівки
Теоретична укривність:	10,5 м <sup>2</sup> /кг (при товщині сухої плівки 40 мкм в залежності від кольору)
Практична укривність:	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. Війки (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.

**Знежирення та промивання поверхні:**

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.

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.

#### ПОВЕРХНІ З ПОКРИТТЯМ:

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

#### **УМОВИ ПРИ НАНЕСЕННІ:**

При нанесенні емалі «MAGNUM 140» на поверхню температура повітря повинна бути не менше +15°C та не більше +40°C, а температура підкладки мінімум на 3°C вище, ніж точка роси повітря. Для фарбування при температурі менше +15°C існує «зимова» версія цього продукту, яка маркується індексом W.

#### **РЕКОМЕНДАЦІЇ ПО НАНЕСЕННЮ:**

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

Як правило, емаль наноситься в один шар, але при необхідності отримання товстошарових покріттів можливе нанесення додаткових шарів, причому наступний шар необхідно наносити після повного висихання попереднього шару. При нанесенні емалі «MAGNUM 140» насамперед забарвлюються місця зварювальних швів, вирізів, кромок та інші важкодоступні місця за допомогою пензля.

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 40-60 мкм.

#### **СПОСІБ НАНЕСЕННЯ:**



##### **ПОВІТРЯНЕ РОЗПИЛЕННЯ:**

- Діаметр сопла:
- Тиск в соплі
- кут розпилення:
- Розведення:

##### **РЕКОМЕНДУЄТЬСЯ**

Ø 0,013-0,017" (0,33-0,43 мм)  
130 - 150 bar

В залежності від необхідності ширини факела

Не потребує. При необхідності до 10% (згідно об'єму) «MAGNUM-2», уайт-спірітом чи сольвентом.



##### **ПОВІТРЯНЕ РОЗПИЛЕННЯ:**

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

Використовується

20-30 с, В3-246 Ø 4 мм, 20°C

Уайт-спіріт

Ø 1-1,5 мм

2-2,5 bar



##### **ПЕНЗЛИК/ВАЛИК:**

Використовується

#### **РЕКОМЕНДАЦІЇ ПО СИСТЕМІ ФАРБУВАННЯ:**

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

- Цинк-фосфатною ґрунтовкою «MAGNUM 015»
- Цинк-фосфатною ґрунтовкою «MAGNUM EP 022»
- Грунт-емаллю «MAGNUM-120»
- Грунт-емаллю «MAGNUM-120W»

Інформація щодо систем покріттів надається згідно з рекомендаціями ISO 12944-5:2007 за технічними даними

**ЧАС СУШІННЯ:**

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

- Рекомендована товщина плівки
- Гарна вентиляція

	+15°C	+20°C	+30°C
Час висихання до відлипу, годин	8	4	3
Час висихання до ступеня 3, годин	15	8	4
Час висихання до нанесення наступного шару, годин	24	12	10

*Примітка:* Наведені значення часу висихання орієнтовні і можуть відрізнятися залежно від вибраного методу нанесення та товщини покриття, що наноситься.

**ОЧИСТКА ОБЛАДНАННЯ:**

Відразу після нанесення необхідно ретельно промити обладнання залишків емалі. Для очищення та промивання інструменту можна використовувати розчинники сольвент, уайт-спіріт, ксиол, 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 140» 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 попадання 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)