



КАТАЛОГ СУДОВЫХ ЛАКОКРАСОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

г. Красноярск, Промбаза, ул.Башиловская, 5, оф. 309
тел.:(391) 226-48-07, 258-95-17
e-mail: Lakrem24@mail.ru, www.lakrem.ru

краски
грунтовки
эмали
мастики
гидроизоляционные
и цинконаполненные
композиции

О КОМПАНИИ

Компания **ООО «Лакрэм»** была создана **29 сентября 2001 года**. За время своей деятельности она значительно расширила и укрепила свои позиции на строительном рынке Красноярского края, Хакасии, Иркутской и Читинской областей.

Ассортимент реализуемой продукции довольно обширен, разнообразен и увеличивается с каждым годом.

Наша Компания со дня своего основания успешно **осуществляет реализацию всей гаммы лакокрасочной продукции**: эмали, шпатлёвки, водно-дисперсионные и масляные краски, лаки, грунтовки, растворители, мастики, огне-биозащитные материалы, лакокрасочные материалы для судов неограниченного района плавания.

Кроме того, реализуем различную продукцию промышленной химии: кислоты, соды, парафины, жидкое стекло и многое другое. В общей сложности **в ассортименте фирмы более 450 видов продукции** для: тяжелой, нефтеперерабатывающей, целлюлозно-бумажной, лакокрасочной, строительной, химической промышленности, судостроения и судоремонта.

На сегодняшний день у компании **более 850 постоянных потребителей**.

За годы стабильной работы мы наладили надёжные отношения и заключили договоры с ведущими российскими и зарубежными производителями лакокрасочных материалов и промышленной химии.

ООО «Лакрэм» является официальным представителем: ОАО «Шелангерский химзавод «Сайвер», ООО Завод «Краски КВИЛ», ООО «Рогнеда», ООО «ПК «КУРС», АО «Альпа Коутингс», ООО «ХимТоргПроект», АО «ПКФ СПЕКТР» по Красноярскому краю и республике Хакасия.



ДОСТИЖЕНИЯ КОМПАНИИ



СОДЕРЖАНИЕ

ПОДВОДНАЯ ЧАСТЬ КОРПУСА, РАЙОН ПВЛ СУДОВ НЕОГРАНИЧЕННОГО РАЙОНА ПЛАВАНИЯ

- 8 Грунтовка ЭП-0263 С фосфатирующая
- 9 Грунтовка ВЛ-023 фосфатирующая
- 10 Грунтовка ВЛ-02 фосфатирующая
- 11 Эмаль ХС-436 противокоррозионная
- 12 Эмаль ЭП-46У противокоррозионная
- 14 Эмаль ХС-5226 противообрастающая

ПОДВОДНАЯ ЧАСТЬ КОРПУСА СУДНА

- 15 Композиция цинкнаполненная ЦВЭС
- 11 Эмаль ХС-436 противокоррозионная
- 14 Эмаль ХС-5226 противообрастающая

ПОДВОДНАЯ ЧАСТЬ КОРПУСА, ДНИЩЕ, БОРТА НИЖЕ ВАТЕРЛИНИИ

- 18 Мастика антикоррозийная «Вектор-1025»
- 14 Противообрастающее покрытие эмаль ХС-5226

ПОДВОДНАЯ ЧАСТЬ КОРПУСА И РАЙОН ПВЛ, ДЛЯ ОКРАСКИ ПРОКОРРОДИРОВАВШИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ С ТОЛЩИНОЙ КОРРОЗИЙНОГО СЛОЯ ДО 100 МКМ

- 19 Грунтовка ЭП-0199 противокоррозионная
- 11 Эмаль ХС-436 противокоррозионная
- 12 Эмаль ЭП-46У противокоррозионная
- 14 Эмаль ХС-5226 противообрастающая

ПОДВОДНАЯ ЧАСТЬ КОРПУСА И РАЙОН ПВЛ, ОГРАНИЧЕННОГО РАЙОНА ПЛАВАНИЯ

- 9 Грунтовка ВЛ-023 фосфатирующая
- 10 Грунтовка ВЛ-02 фосфатирующая
- 21 Эмаль СП-1266

НАДВОДНЫЙ БОРТ И НАДСТРОЙКИ

- 15 Композиция цинкнаполненная ЦВЭС
- 23 Эмаль ПФ-167
- 24 Эмаль ПФ-115
- 18 Мастика антикоррозийная «Вектор-1025»
- 25 Мастика антикоррозийная «Вектор-1236»

НАДВОДНАЯ ЧАСТЬ КОРПУСА (БОРТ) ВЫШЕ РАЙОНА ПВЛ НЕОГРАНИЧЕННОГО РАЙОНА ПЛАВАНИЯ

- 8 Грунтовка ЭП-0263 С фосфатирующая
- 9 Грунтовка ВЛ-023 фосфатирующая
- 10 Грунтовка ВЛ-02 фосфатирующая
- 11 Эмаль ХС-436 противокоррозионная
- 26 Эмаль ХС-510 (матовая)

НАДВОДНАЯ ЧАСТЬ КОРПУСА (БОРТ) ОГРАНИЧЕННОГО РАЙОНА ПЛАВАНИЯ, НАДСТРОЙКИ СУДОВ, МАЧТЫ НЕОГРАНИЧЕННОГО РАЙОНА ПЛАВАНИЯ

- 27 Грунтовка ЭФ-065
- 29 Грунтовка ГФ-0119

- 30 Грунтовка ФЛ-03 Ж (по цв. металлам)
- 26 Эмаль ХС-510 (матовая)
- 23 Эмаль ПФ-167

НАДВОДНАЯ ЧАСТЬ КОРПУСА (БОРТ) ОГРАНИЧЕННОГО РАЙОНА ПЛАВАНИЯ, НАДСТРОЙКИ СУДОВ, МАЧТЫ НЕОГРАНИЧЕННОГО РАЙОНА ПЛАВАНИЯ ПО ПРОКОРРОДИРОВАВШЕЙ ПОВЕРХНОСТИ ЧЁРНЫХ МЕТАЛЛОВ

- 31 Грунтовка «ЛайнКор М» антикоррозийная на водной основе
- 19 Грунтовка ЭП-0199 противокоррозионная
- 33 Эмаль ПФ-167

ПАЛУБЫ СУДОВ НЕОГРАНИЧЕННОГО РАЙОНА ПЛАВАНИЯ

- 31 Грунтовка ЭФ-065
- 12 Грунтовка ГФ-0119
- 33 Эмаль ПФ-1145

ПАЛУБЫ СУДОВ НЕОГРАНИЧЕННОГО РАЙОНА ПЛАВАНИЯ ПО ПРОКОРРОДИРОВАВШЕЙ ПОВЕРХНОСТИ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

- 31 Грунтовка «ЛайнКор М» антикоррозийная на водной основе
- 29 Грунтовка ЭП-0199
- 33 Эмаль ПФ-167

ВНУТРЕННИЕ ЖИЛЫЕ, СЛУЖЕБНЫЕ И СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПОМЕЩЕНИЯ С ПОВЫШЕННЫМИ ТРЕБОВАНИЯМИ ПО ПОЖАРНОЙ БЕЗОПАСНОСТИ

- 30 Грунтовка ФЛ-03 Ж (по цв. металлам)
- 35 Грунтовка ФЛ-03 К (по черн. металлам)
- 36 Эмаль ПФ-218 ХС

ГРУЗОВЫЕ ТРЮМЫ И ВНУТРИКОРПУСНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

- 37 Композиция антикоррозионная «Магистраль»

ГРУЗОБАЛЛАСТНЫЕ ТАНКИ, ГРУЗОВЫЕ ТАНКИ

- 15 Композиция цинкнаполненная ЦВЭС

БАЛЛАСТНЫЕ ТАНКИ И ФЕКАЛЬНЫЕ ЁМКОСТИ

- 37 Композиция антикоррозионная «Магистраль»

БАЛЛАСТНЫЕ ТАНКИ, ЦИСТЕРНЫ ДЛЯ ПИТЬЕВОЙ И ТЕХНИЧЕСКОЙ ВОДЫ, ПОВЕРХНОСТИ, НАГРЕВАЮЩИЕСЯ СВЫШЕ 100 VDM;С, ТРУБОПРОВОДЫ ВНУТРИ И СНАРУЖИ

- 15 Композиция цинкнаполненная ЦВЭС
- 40 Композиция цинкнаполненная ЦИНОЛ

ПРИБОРЫ, МЕХАНИЗМЫ И ОБОРУДОВАНИЕ, НАХОДЯЩИЕСЯ ВНУТРИ ПОМЕЩЕНИЙ, НАГРЕВАЮЩИХСЯ НЕ ВЫШЕ 100 °С

- 42 Грунтовка АК-070
- 36 Эмаль ПФ-218 ХС

НАРУЖНЫЕ И ВНУТРЕННИЕ ПОВЕРХНОСТИ СТАЛЬНЫХ ЕМКОСТЕЙ ДЛЯ ХОЛОДНОЙ И ГОРЯЧЕЙ ПИТЬЕВОЙ ВОДЫ

- 44 Краска КО-42



**СХЕМЫ
ОКРАСКИ
ПОВЕРХНОСТЕЙ
СУДОВ**

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	СИСТЕМА ЛКМ (НАИМЕНОВАНИЕ)	ТОЛЩИНА ОДНОГО СЛОЯ	КОЛ-ВО СЛОЁВ	РАСХОД НА 1 КВ. М (НА 1 СЛОЙ)*	СРОК СЛУЖБЫ
Подводная часть корпуса, район ПВЛ судов неограниченного района плавания	Грунтовка ЭП-0263 С фосфатирующая	20-26 мкм	1	0,120-0,170 кг	2,5 года
	Грунтовка ВЛ-023 фосфатирующая	15-20 мкм	1-2	0,110-0,130 кг	
	Грунтовка ВЛ-02 фосфатирующая	10-15 мкм	1-2	0,080-0,090 кг	
Подводная часть корпуса судна	Эмаль ХС-436 противокоррозионная	50-70 мкм	3-4	0,230-0,320 кг	2,5 года
	Эмаль ЭП-46У противокоррозионная	80-100 мкм	2-3	0,170-0,220 кг	
	Эмаль ХС-5226 противообрастающая	50-60 мкм	2	0,185-0,220 кг	
Подводная часть корпуса, днище, борта ниже ватерлинии	Композиция цинкнаполненная ЦВЭС	40-50 мкм	2	0,228-0,285 кг	защита от обрастания до 2,5 лет
	Эмаль ХС-436 противокоррозионная Эмаль ХС-5226 противообрастающая	50-70 мкм 50-60 мкм	2-4 2	0,220-0,350 кг 0,185-0,220 кг	
Подводная часть корпуса, днище, борта ниже ватерлинии	Мастика антикоррозийная «Вектор-1025»	50 мкм	3	0,120-0,150 кг	защита от обрастания до 2,5 лет
	Противообрастающее покрытие эмаль ХС-5226	50-60 мкм	2	0,200-0,250 кг	
Подводная часть корпуса и район ПВЛ, для окраски прокорродировавших поверхностей черных металлов с толщиной коррозионного слоя до 100 мкм.	Грунтовка ЭП-0199 противокоррозионная	60-80 мкм	1-2	0,130-0,180 кг	2,5 года
	Эмаль ХС-436 противокоррозионная	50-70 мкм	3-4	0,230-0,320 кг	
	Эмаль ЭП-46У противокоррозионная Эмаль ХС-5226 противообрастающая	80-100 мкм 50-60 мкм	2-3 2	0,170-0,220 кг 0,185-0,220 кг	
Подводная часть корпуса и район ПВЛ, ограниченного района плавания	Грунтовка ВЛ-023 фосфатирующая	15-20 мкм	1-2	0,110-0,130 кг	не менее 2 лет
	Грунтовка ВЛ-02 фосфатирующая	10-15 мкм	1-2	0,080-0,090 кг	
Надводный борт и надстройки	Эмаль СП-1266	20-30 мкм	4	0,135-0,180 кг	1,5 года
	Композиция цинкнаполненная ЦВЭС	40-50 мкм	2	0,228-0,285 кг	
	Эмаль ПФ-167 Эмаль ПФ-115	18-24 мкм 18-23 мкм	2 2	0,120-0,150 кг 0,120-0,160 кг	
Надводная часть корпуса (борт) выше района ПВЛ неограниченного района плавания	Мастика антикоррозийная «Вектор-1025»	50 мкм	3	0,12-0,150 кг	до 10 лет
	Мастика антикоррозийная «Вектор-1236»	50-70 мкм	1	0,150 кг	
Надводная часть корпуса (борт) выше района ПВЛ неограниченного района плавания	Грунтовка ЭП-0263 С фосфатирующая	20-26 мкм	1	0,120-0,170 кг	2 года
	Грунтовка ВЛ-023 фосфатирующая	15-20 мкм	1-2	0,110-0,130 кг	
	Грунтовка ВЛ-02 фосфатирующая	10-15 мкм	1-2	0,080-0,090 кг	
	Эмаль ХС-436 противокоррозионная Эмаль ХС-510 (матовая)	50-70 мкм 20-26 мкм	2-3 2-3	0,230-0,320 кг 0,150-0,195 кг	

Надводная часть корпуса (борт) ограниченного района плавания, надстройки судов, мачты неограниченного района плавания	Грунтовка ЭФ-065 Грунтовка ГФ-0119 Грунтовка ФЛ-03 Ж (по цв. металлам)	25-40 мкм 15-20 мкм 15-20 мкм	1-2 1-2 1-2	0,100-0,150 кг 0,060-0,100 кг 0,060-0,100 кг	2,5 года
	Эмаль ХС-510 (матовая) Эмаль ПФ-167	20-26 мкм 18-24 мкм	2-3 2-3	0,150-0,195 кг 0,120-0,150 кг	
Надводная часть корпуса (борт) ограниченного района плавания, надстройки судов, мачты неограниченного района плавания по прокорродировавшей поверхности черных металлов	Грунтовка «ЛайнКор М» антикоррозийная на водной основе Грунтовка ЭП-0199	60-80 мкм 60-80 мкм	1-2 1-2	0,130-0,180 кг 0,130-0,180 кг	2,5 года
	Эмаль ПФ-167	18-24 мкм	2-3	0,120-0,150 кг	
Палубы судов неограниченного района плавания	Грунтовка ЭФ-065 Грунтовка ГФ-0119	25-40 мкм 15-20 мкм	1-2 1-2	0,100-0,150 кг 0,060-0,100 кг	не менее 3 лет
	Эмаль ПФ-1145	18-24 мкм	2	0,085-0,115 кг	
Палубы судов неограниченного района плавания по прокорродировавшей поверхности черных металлов	Грунтовка «ЛайнКор М» антикоррозийная на водной основе Грунтовка ЭП-0199 противокоррозионная	60-80 мкм 60-80 мкм	1-2 1-2	0,130-0,180 кг 0,130-0,180 кг	не менее 3 лет
	Эмаль ПФ-1145	18-24 мкм	2	0,085-0,115 кг	
Внутренние жилые, служебные и специальные помещения с повышенными требованиями по пожарной безопасности	Грунтовка ФЛ-03 Ж (по цв. металлам) Грунтовка ФЛ-03 К (по черн. металлам)	15-20 мкм 15-20 мкм	1 1	0,060-0,100 кг 0,060-0,100 кг	3 года
	Эмаль ПФ-218 ХС	18-23 мкм	3	0,120-0,170 кг	
Грузовые трюмы и внутрикорпусные конструкции	Композиция антикоррозионная «Магистраль»	70-80 мкм	3	0,150-0,180 кг	до 10 лет
Грузобалластные танки, грузовые танки	Композиция цинкнаполненная ЦВЭС	40-50 мкм	2-5	0,228-0,285 кг	от 5 лет
Балластные танки и фекальные ёмкости	Композиция антикоррозионная «Магистраль»	70-80 мкм	4	0,150-0,180 кг	до 10 лет
Балластные танки, цистерны питьевой и технической воды, поверхности, нагревающиеся свыше 100 Vdm;C, трубопроводы внутри и снаружи	Композиция цинкнаполненная ЦВЭС	40-50 мкм	1-2	0,228-0,285 кг	до 10 лет
	Композиция цинкнаполненная ЦИНОЛ	40-60 мкм	1-2	0,235-0,350 кг	
Приборы, механизмы и оборудование, находящиеся внутри помещений, нагреваемых не выше 100 °С	Грунтовка АК-070	8-15 мкм	1-2	0,065-0,120 кг	5 лет
	Эмаль ПФ-218 ХС	18-23 мкм	3	0,120-0,170 кг	
Наружные и внутренние поверхности стальных емкостей для холодной и горячей питьевой воды	Краска КО-42	30-40 мкм	4	0,180-0,250 кг	3 года



ПОДВОДНАЯ ЧАСТЬ КОРПУСА, РАЙОН ПВЛ СУДОВ НЕОГРАНИЧЕННОГО РАЙОНА ПЛАВАНИЯ

Грунтовка ЭП-0263 С фосфатирующая

для грунтования стальных поверхностей в системах противокоррозионной защиты подводной и надводной части корпусов судов

НАЗНАЧЕНИЕ

Грунтовка ЭП-0263С материал двухупаковочный, на основе эпоксидных смол и кислотного разбавителя. Предназначена для грунтования стальных поверхностей, цветных металлов и их сплавов в системах противокоррозионной защиты подводной и надводной части корпусов судов под эмаль ХС-436, а также для межоперационной защиты металлопроката и секций строящихся судов, в том числе на поточных механизированных линиях. Грунтовка наносится по стали, цветным металлам и их сплавам. В качестве межоперационного грунтовочного покрытия в умеренном морском климате и в промышленной атмосфере грунтовка сохраняет защитные свойства не менее 12 месяцев до балла А31 по ГОСТ 9.407-84. Разрешены сварка и резка металла (за исключением сталей ЮЗ, АБ и АК) без предварительного удаления грунтовочного покрытия.

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

01 ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Металлические поверхности очистить от продуктов коррозии и обезжирить.

02 ПОДГОТОВКА ГРУНТОВКИ

Смешать основу с кислотным разбавителем в соотношении 5:1 по массе, тщательно перемешать, в случае загустевания разбавить растворителем в количестве не более 20% от массы грунтовки. **Жизнеспособность готовой грунтовки при температуре от -10°C до +40°C от 72 до 12 часов.**

03 НАНЕСЕНИЕ ПОКРЫТИЯ

Наносят в один слой. Может перекрываться любыми лакокрасочными материалами. Время выдержки грунтовочного покрытия до нанесения лакокрасочных материалов - не более 12 месяцев.

ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Цвет покрытия	красно-коричневый
Время высыхания - до степени 3 при темп.(20±2)°С, не более - до степени 3 при температуре 50°С, не более - до степени 5 при температуре 80°С, не более	20 мин. 5-8 мин. 5 мин.
Массовая доля нелетучих веществ	43-53 %
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246(4)	30-55 с
Теоретический расход на один слой, г/м ² - кистью - пневматическим распылением - безвоздушным распылением	90-110 г/м ² 120-170 г/м ² 120-135 г/м ²
Рекомендуемая толщина одного слоя	30-60 мкм.
Рекомендуемое количество слоёв	1
Разбавитель	Р-4, ацетон, ксилол, толуол

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ



Материал огнеопасен!

Не работать вблизи открытых источников огня. Работы производить при хорошей вентиляции, в резиновых перчатках, с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. При попадании материала на кожу промыть ее теплой водой с мылом.

УСЛОВИЯ И ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ:

Хранить материалы в помещении в плотно закрытой таре, исключив попадание на них прямых солнечных лучей и влаги при температуре окружающего воздуха от -30°C до $+30^{\circ}\text{C}$.

Срок хранения: Гарантийный срок хранения - **12 месяцев**

Стандарт: ГОСТ Р 51693-2000, ТУ 2312-035-76163992-2009

Грунтовка ВЛ-023 фосфатирующая

для защиты металла при межоперационном хранении, а также вместо фосфатирования и оксидирования перед нанесением лакокрасочных материалов

НАЗНАЧЕНИЕ

Грунтовка ВЛ-023 представляет собой смесь, основы и кислотного разбавителя. Основа грунтовки - суспензия пигментов и наполнителя в растворе поливинилбутираля и идиольной смолы в смеси летучих органических растворителей. Кислотный разбавитель - спиртовой раствор ортофосфорной кислоты. Грунтовку ВЛ-023 применяют для грунтования изделий из черных металлов перед нанесением алкидных, алкидномеламиновых, эпоксидных, перхлорвиниловых и акриловых эмалей. Кроме того грунтовку ВЛ-023 используют для защиты металла при межоперационном хранении в течение не более 6 мес.

СВОЙСТВА

Комплексы покрытия грунтовки ВЛ-023 с эмалями ХВ-16, ХВ-785, ХВ-518, АС-182 обладают высокими атмосферостойкими и защитными свойствами, могут эксплуатироваться как в умеренном, так и в тропическом климате. Разрешены сварка и резка металла, защищенного грунтовками.

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

01 ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Подготовка поверхности осуществляется по ГОСТ 9.402. (Поверхность металла должна быть зачищена до блеска от ржавчины и окалины. Очищенная поверхность обеспыливается и обезжиривается)

02 ПОДГОТОВКА ГРУНТОВКИ

Непосредственно перед применением основу грунтовки смешивают с кислотным разбавителем в соотношении 5:1, тщательно перемешивают, выдерживают в течение 30 мин и разбавляют растворителем РФГ до рабочей вязкости в количестве не более 30 % от массы грунтовки. **Жизнеспособность готовой эмали при температуре $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$ 24 ч.**

03 НАНЕСЕНИЕ ПОКРЫТИЯ

Грунтовка наносится пневматическим и безвоздушным распылением и кистью в один слой, при температуре от -10°C до $+30^{\circ}\text{C}$. Она может перекрываться любыми лакокрасочными материалами. Срок выдержки грунтовочного покрытия перед последующим нанесением ЛКМ - не более 6 месяцев.

ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Время высыхания: до степени 5 при темп. $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$, не более	15 мин.
Массовая доля нелетучих веществ	25-27 %
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246(4)	20-40 с
Теоретический расход на один слой, г/м ²	100-150 г/м ²
Рекомендуемое количество слоёв	1-2
Разбавитель	РФГ, Р-648, толуол, ксилол,

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ



Материал огнеопасен!

Не работать вблизи открытых источников огня. Работы производить при хорошей вентиляции, в резиновых перчатках, с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. При попадании материала на кожу промыть ее теплой водой с мылом.

УСЛОВИЯ И ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ:

Хранить материалы в помещении в плотно закрытой таре, исключив попадание на них прямых солнечных лучей и влаги при температуре окружающего воздуха от -35°C до $+35^{\circ}\text{C}$.

Срок хранения: 24 месяца со дня изготовления

Грунтовка ВЛ-02 фосфатирующая

для защиты металла при межоперационном хранении, а также вместо фосфатирования и оксидирования перед нанесением лакокрасочных материалов

НАЗНАЧЕНИЕ

Грунтовка ВЛ-023 представляет собой смесь, основы и кислотного разбавителя. Основа грунтовки - суспензия пигментов и наполнителя в растворе поливинилбутираля и идиольной смолы в смеси летучих органических растворителей. Кислотный разбавитель - спиртовой раствор ортофосфорной кислоты. Грунтовку ВЛ-02 применяют для грунтования изделий из черных металлов перед нанесением алкидных, алкидномеламиновых, эпоксидных, перхлорвиниловых и акриловых эмалей. Кроме того грунтовку ВЛ-02 используют для защиты металла при межоперационном хранении на срок до 14 суток.

СВОЙСТВА

Грунтовки ВЛ-02 используется в комплексе с эмалями типа ПФ, ГФ, ЭФ, ЭП, ФЛ, ХВ, ХС, АС, АК, НЦ, КО. Полученное покрытие обладает высокими атмосферостойкими и защитными свойствами. Разрешены сварка и резка металла, защищенного грунтовками.

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

01 ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Подготовка поверхности осуществляется по ГОСТ 9.402. (Поверхность металла должна быть зачищена до блеска от ржавчины и окалины. Очищенная поверхность обеспыливается и обезжиривается)

02 ПОДГОТОВКА ГРУНТОВКИ

Непосредственно перед применением основу грунтовки смешивают с кислотным разбавителем в соотношении 4:1, тщательно перемешивают, выдерживают в течение 30 мин и разбавляют растворителем РФГ, Р-648, Толуол, Ксилол до рабочей вязкости в количестве не более 30 % от массы грунтовки.

03 НАНЕСЕНИЕ ПОКРЫТИЯ

Грунтовка наносится пневматическим и безвоздушным распылением и кистью в один слой, при температуре от -10°C до $+30^{\circ}\text{C}$. Она может перекрываться любыми лакокрасочными материалами. Срок выдержки грунтовочного покрытия перед последующим нанесением ЛКМ - не более 6 месяцев.

ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Внешний вид покрытия	однородное матовое полуглянцевое, лессирующее
Цвет покрытия	зеленовато-жёлтый
Время высыхания: до степени 5 при темп. $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$, не более	15 мин.
Массовая доля нелетучих веществ	25-27 %
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246(4)	20-40 с
Теоретический расход на один слой, г/м ²	65-85 г/м ²

Разбавитель	растворитель РФГ, толуол ксилол, растворитель 648
Рекомендуемая толщина одного слоя	8-10 мкм.
Рекомендуемое количество слоёв	1-2
Жизнеспособность готовой эмали: - при температуре от -10°C до +10°C - при температуре от +11°C до +20°C - при температуре от +20°C до +40°C	24 ч. 8 ч. 6-4 ч.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ



Материал огнеопасен!

Не работать вблизи открытых источников огня. Работы производить при хорошей вентиляции, в резиновых перчатках, с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. При попадании материала на кожу промыть ее теплой водой с мылом.

УСЛОВИЯ И ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ:

Хранить материалы в помещении в плотно закрытой таре, исключив попадание на них прямых солнечных лучей и влаги при температуре окружающего воздуха от -35°C до +35°C.

Срок хранения: 24 месяца со дня изготовления

Эмаль ХС-436 противокоррозионная

для защиты от коррозии подводной и надводной части, в том числе района ватерлинии корпусов судов, включая суда ледового плавания, гидротехнических сооружений, а также для противокоррозионной защиты металлоконструкций, эксплуатирующихся в атмосферных условиях

СВОЙСТВА

Материал двухупаковочный на основе виниловой и эпоксидной смол. Эмаль ХС-436 обладает высокими противокоррозионными свойствами, водостойкостью, атмосферостойкостью, маслобензостойкостью, стойкостью к истиранию. Срок службы покрытия эмалью при соблюдении установленной технологии нанесения: 3-х слойного для района ПВЛ — 2 года, 4-х слойного для подводной части - 4 года. Допускается по эмали ХС-436 нанесение штатных противообрастающих покрытий.

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

01 ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Предварительное грунтование поверхности металла грунтовками ВЛ-02, ВЛ-023, ЭП-0263С. Допускается нанесение эмали ХС 436 по подвергнутым абразиво-шлифовальной обработке старым прочнодержащимся покрытиям на виниловой, хлоркаучуковой и эпоксидной основах (при наличии сомнений по совместимости эмали и старого покрытия рекомендуется провести пробное окрашивание на небольшом участке поверхности). В случае нанесения эмали по чистому металлу подготовка поверхности осуществляется по ГОСТ 9.402-2004 (ИСО 8501-1:1988)

02 ПОДГОТОВКА ЭМАЛИ

Для приготовления композиции основу эмали смешивают с отвердителем, тщательно перемешивают и выдерживают в течение 20-30 минут до нанесения. Соотношение отвердителя и основы указывается в документе о качестве на каждую партию материала. **Предположительное соотношение отвердителя и основы: 100 : 2 для АФ-2 или 100: 2,5 для ДТБ-2.** После введения отвердителя выдержать в течение 20-30 мин. **Жизнеспособность готовой эмали ХС-436 при t (20±2)°C 8 - 10 ч.**

03 НАНЕСЕНИЕ ПОКРЫТИЯ

Эмаль наносится безвоздушным распылением и кистью. Подготовленную эмаль наносят на поверхность защищаемого металла при температуре от - 15 °C до + 30 °C и относительной влажности воздуха не выше 80 %. Для исключения конденсации влаги температура поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на 3 °C. После высыхания одного слоя (3 часа при температуре +20°C) аналогично наносят последующие слои эмали.

ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Внешний вид покрытия	гладкое полуматовое без посторонних включений
Цвет покрытия	зелёный, красно-коричневый, черный
Время высыхания: до степени 3 при темп. (20±2)°С, не более	3 ч.
Теоретический расход на один слой, г/м ²	220-270 г/м ²
Рекомендуемая толщина одного слоя	50-70 мкм.
Рекомендуемое количество слоёв	2-4
Удельный вес материала в смеси	1,13-1,19 кг/л
Массовая доля нелетучих веществ: - по массе - по объему	40-45% 24-28 %
Разбавитель	растворитель Р-4, ацетон в количестве не более 10% по массе
Очистка инструментов	растворитель Р-4, ацетон

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ



Материал огнеопасен!

Не работать вблизи открытых источников огня. Работы производить при хорошей вентиляции, в резиновых перчатках, с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. При попадании материала на кожу промыть ее теплой водой с мылом.

УСЛОВИЯ И ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ:

Хранить материалы в помещении в плотно закрытой таре, исключив попадание на них прямых солнечных лучей и влаги при температуре окружающего воздуха от -20°С до +35°С. Допускаются хранение и транспортировка эмали при температуре ниже -20 °С в течение не более 1-го месяца.

Срок хранения: 12 месяцев со дня изготовления

Стандарт: ТУ 2313-055-76163992-2013

Эмаль ЭП-46У противокоррозионная



для противокоррозионной защиты судовых конструкций, из углеродистой стали, легких сплавов, используемых при строительстве и ремонте объектов, эксплуатирующихся в морской и пресной воде, (гидросооружения и т.п.), а также для окрашивания подводной части судов неограниченного района плавания

СВОЙСТВА

Материал двухупаковочный на основе эпоксидных смол. Полученное покрытие обладает высокими атмосферостойкими и защитными свойствами. Разрешены сварка и резка металла, защищенного грунтовками. При нанесении в три слоя на загрунтованную (грунтовками типа ВЛ, ЭП и др.) или подвергнутую дробеструйной обработке поверхность сохраняет защитные свойства не менее 4 лет. Обладает высокими противокоррозионными свойствами, стойкостью к пресной и морской воде.

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

01 ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Эмаль наносят на чистую или загрунтованную фосфатирующими грунтовками (ВЛ-02, ВЛ-023, ЭП-0263С) поверхность металла, а также на поверхности, окрашенные противокоррозионными эмалями типа ЭП или ХВ. В случае нанесения по чистому металлу подготовка поверхности осуществляется по ГОСТ 9.402. (Поверхность металла должна быть зачищена до блеска от ржавчины и окалины или обработана дробеструйным способом. Очищенная поверхность обеспыливается и обезжиривается)

02 ПОДГОТОВКА ЭМАЛИ

Перед применением убедиться, что основа эмали хорошо перемешана и однородна по всему объему тарного места. Для приготовления композиции отвердитель смешать с основой в соотношении, указанном в документе о качестве на каждую партию материала, и тщательно перемешивать не менее 10 минут. **Предположительное соотношение отвердителя и основы, на 100 частей основы: для эмали коричневого цвета отвердитель в количестве 2,8 частей; для эмали темно-зеленого и зеленого цвета отвердитель в количестве 2,5 частей. После введения отвердителя выдержать в течении 20-30 мин. Жизнеспособность готовой эмали ХС-436 при t (20±2)°C 12 ч.**

03 НАНЕСЕНИЕ ПОКРЫТИЯ

Подготовленную эмаль наносят на поверхность защищаемого металла безвоздушным распылением, кистью или валиком при температуре окружающего воздуха от +5 °C до +30 °C и относительной влажности воздуха не выше 80%. Для исключения конденсации влаги температура поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на 3 °C.

ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Внешний вид покрытия	однородная, без пузырей и сморщивания, допускается небольшая шагрень
Время высыхания: до степени 3 при темп.(20±2)°C, не более	18 ч.
Массовая доля нелетучих веществ	72-76 %
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246(4)	30-60 с
Теоретический расход на один слой, г/м ²	200-250 г/м ²
Рекомендуемая толщина одного слоя	80-100 мкм.
Рекомендуемое количество слоёв	2-3
Стойкость покрытия при температуре (20±2)°C к статистическому воздействию 3% раствора хлористого натрия	120 ч.
Разбавитель	смесь ксилола с этилцеллозольвом в соотношении 4:3 в кол-ве не более 5% от массы основы
Очистка инструментов	растворитель Р-4, 646

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ



Материал огнеопасен!

Не работать вблизи открытых источников огня. Работы производить при хорошей вентиляции, в резиновых перчатках, с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. При попадании материала на кожу промыть ее теплой водой с мылом.

УСЛОВИЯ И ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ:

Хранить материалы в помещении в плотно закрытой таре, исключив попадание на них прямых солнечных лучей и влаги при температуре окружающего воздуха от -35°С до +35°С.

Срок хранения: 24 месяца со дня изготовления

Стандарт: ТУ 2312-043-76163992-2009, ГОСТ Р 51691-2000

Эмаль ХС-5226 противобрастающая

для защиты от коррозии подводной части корпусов судов неограниченного района плавания

СВОЙСТВА

Эмаль ХС — 5226 обладает высокими противокоррозионными свойствами, водостойкостью, атмосферостойкостью, маслобензостойкостью и стойкостью к истиранию. Материал является одноупаковочным на основе винилового полимера, модифицированного эпоксидной смолой. Покрытие из двух слоев эмали ХС-5226 толщиной не более 100 мкм, нанесенное на антикоррозийное покрытие, обеспечивает защиту от обрастания на 2,5 года.

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

НАНЕСЕНИЕ ПОКРЫТИЯ

Перед применением необходимо убедиться, что основа эмали ХС-5226 хорошо перемешана при помощи механических средств и однородна по всему объему тарного места. Подготовленная эмаль ХС-5226 наносится на защищаемую поверхность установками безвоздушного распыления или кистью при температуре окружающего воздуха не ниже -15°C и не выше $+35^{\circ}\text{C}$ и относительной влажности воздуха не выше 80%. Для исключения конденсации влаги температура поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на 3°C . При необходимости, в случае загустевания, эмаль разбавляется растворителем Р-4 либо ксилолом в количестве не более 10% от массы эмали.

ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Внешний вид покрытия	однородное матовое
Цвет покрытия	коричневый
Время высыхания: до степени 3 при темп. $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$, не более	3 ч.
Массовая доля нелетучих веществ	75-79 %
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246(4)	20-40 с
Теоретический расход на один слой, г/м ²	185-220 г/м ²
Рекомендуемая толщина одного слоя	50-60 мкм.
Разбавитель	растворитель Р-4, ксилол

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ



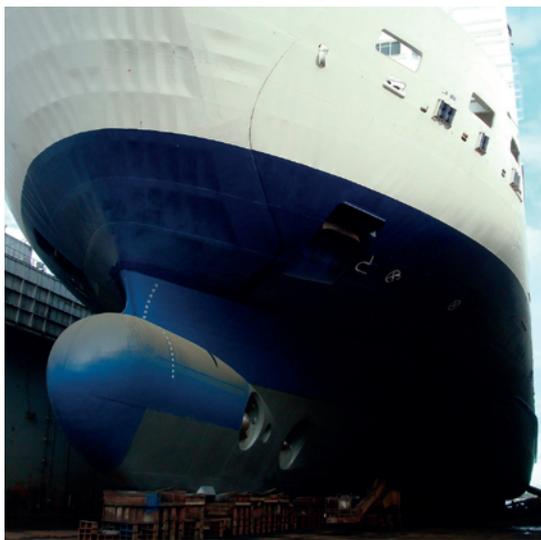
Материал огнеопасен!

Не работать вблизи открытых источников огня. Работы производить при хорошей вентиляции, в резиновых перчатках, с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. При попадании материала на кожу промыть ее теплой водой с мылом.

УСЛОВИЯ И ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ:

Хранить материалы в помещении в плотно закрытой таре, исключив попадание на них прямых солнечных лучей и влаги при температуре окружающего воздуха от -25°C до $+30^{\circ}\text{C}$.

Срок хранения: 24 месяца со дня изготовления



ПОДВОДНАЯ ЧАСТЬ КОРПУСА СУДНА

Композиция цинкнаполненная ЦВЭС®

для антикоррозионной защиты металлоконструкций, эксплуатируемых в атмосфере

ТУ 20.30.12.-004-12288779-2017 (взамен ТУ 2312-004-12288779-99)

НАЗНАЧЕНИЕ

Покрyтия на основе композиции ЦВЭС устойчивы в морской и пресной воде, водных растворах солей, в нефти и нефтепродуктах. ЦВЭС используется в качестве самостоятельного покpытия, либо грунтовки под покpывные материалы в комплексных системах защиты судов.

СВОЙСТВА

Композиция ЦВЭС

- обладает ускоренным временем высыхания;
- допускает всесезонное нанесение (от -15 °С до +40 °С);
- обеспечивает протекторную защиту стали (содержит цинковый порошок)

Покpытие

- имеет высокий срок службы;
- устойчиво к воздействию агрессивных сред (в том числе к морской и пресной воде, нефтепродуктам);
- допускает проведение сварочных работ по однослойному покpытию без ухудшения качества сварного шва

СФЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

Композиция ЦВЭС применяется, когда необходим высокий уровень защиты металлических конструкций от коррозии. В основном ЦВЭС используется как самостоятельное покpытие. Материал эффективен в борьбе с коррозией, имеет четкое функциональное отраслевое назначение. В нефтегазовой отрасли он служит для защиты внутренней поверхности резервуаров под светлые нефтепродукты. В теплоэнергетике им защищают емкости под воду. В транспортном строительстве композицией ЦВЭС защищают фрикционные соединения. ЦВЭС применяется и в комплексных системах покpытий. Материал технологичен, быстро сохнет, и хорошо совместим с рядом эмалей ВМП. Композиция ЦВЭС применяется в мостостроении, промышленном и гражданском строительстве, в качестве защитного антикоррозионного покpытия резервуаров под светлые нефтепродукты и воду.

Материал одобрен и рекомендован к применению отраслевыми специализированными испытательными центрами и включен в нормативные документы, регламентирующие деятельность различных отраслей промышленности: Госстрой, Трест «Гидромонтаж», РАО «ЕЭС России», ОРГРЭС, МВК, НИИ ЛКП с ОМЗ «Виктория», ИПТЭР, ИЦ «Лакокраска», ИПЭЭ РАН им. А.Н. Северцова, НИИПХ, ЦНИИ КМ «Прометей», ЦНИИС, ЦНИИ ПСК им. Мельникова.

СЕРТИФИКАЦИЯ

Свидетельство о государственной регистрации № RU.66.01.31.013.E.000451.12.11 от 09.12.2011 г.
Сертификат соответствия № C-RU/ПБ34.В.01733 от 15.05.2015 г.

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

01 ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402-2004. Выполнить абразивоструйную очистку поверхности до степени 2 по ГОСТ 9.402-2004 ($Sa\ 2^{1/2}$ по ISO 8501-1:2007) с приданием шероховатости, рекомендуемый профиль поверхности $Rz = 30-50$ мкм. Оптимально применять абразив, обеспечивающий остроугольный (grit) профиль поверхности; использование ручного и механизированного инструмента не допускается. Удалить пыль. **Подготовка покрытия ЦВЭС перед нанесением покрывных эмалей:** Обезжирить (при необходимости) водными растворами моющих средств (рН растворов должно быть в пределах от 6 до 8), допускается легкое обезжиривание (без затира-ния) уайт-спиритом. Удалить влагу и пыль.

02 ПОДГОТОВКА ГРУНТОВКИ

Цинковую пасту тщательно перемешать до однородного состояния. Полностью (или в соотношении 100:15 по массе соответственно) добавить в пасту связующее при постоянном перемешивании. Перед применением тщательно перемешать до однородного состояния. При необходимости композицию ЦВЭС разбавить до рабочей вязкости растворителем СОЛЬВ-ЭС.

03 НАНЕСЕНИЕ ПОКРЫТИЯ

Композицию наносить в заводских и полевых условиях при температуре от $-15\text{ }^{\circ}\text{C}$ до $+40\text{ }^{\circ}\text{C}$ и относительной влажности воздуха от 30 % до 80 % (оптимально от 50 % до 80 %), при нанесении в условиях пониженных температур возможно снижение толщины нестекаемого «мокрого» слоя. Каждый последующий слой композиции ЦВЭС следует наносить при высыхании предыдущего «до отлипа» (легкое нажатие пальцем на покрытие не оставляет следа и не дает ощущения липкости).

Время до начала пакетирования и отгрузки конструкций – не менее 12 ч., время выдержки покрытия до эксплуатации в агрессивных средах – 7 суток. Время выдержки покрытия ЦВЭС при температуре $(20\pm 2)\text{ }^{\circ}\text{C}$ и относительной влажности воздуха $(60\pm 5)\%$ до нанесения покрывных слоев композиций АЛЮМОТАН, ФЕРРОТАН и эмали ПОЛИТОН-УР составляет не менее 6 часов; до нанесения других покрывных материалов – не менее 24 часов.

Нанесение покрывных ЛКМ по покрытию ЦВЭС рекомендуется выполнять в два приема для предотвращения проявления эффекта «вскипания» финишного покрытия:

- для смачивания нанести тонкий слой покрывного ЛКМ «лёгким набрызгом»;
- нанести слой покрывного ЛКМ до требуемой толщины (не ранее, чем через 2 часа)

БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ

Рекомендуемый разбавитель	СОЛЬВ-ЭС (ТУ 2319-080-12288779-2009)
Количество разбавителя	до 5 % по массе
Диаметр сопла	0,015" - 0,021" (0,38 - 0,53 мм)
Давление	10 - 20 МПа (100 - 200 бар)

ВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ

Рекомендуемый разбавитель	СОЛЬВ-ЭС (ТУ 2319-080-12288779-2009)
Количество разбавителя	до 10 % по массе
Диаметр сопла	1,8 - 2,2 мм
Давление	0,3 - 0,4 МПа (3 - 4 бар)

КИСТЬ/ВАЛИК

Рекомендуемый разбавитель	СОЛЬВ-ЭС (ТУ 2319-080-12288779-2009)
Количество растворителя	до 5 % по массе

ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Покрытие	
Цвет покрытия	серый

Внешний вид покрытия	матовое
Массовая доля цинка в сухом покрытии	40 - 50 мкм.
Адгезия	1 балл, не более
Прочность при ударе	50 см, не менее
Эластичность при изгибе	10 мм, не более
Термостойкость на открытом воздухе (длительная / кратковременная)	150 °С / 200 °С
Композиция	
Плотность	1,85 - 2,05 г/см ³
Массовая доля нелетучих веществ	66,0 - 70,0 %
Вязкость	тиксотропная
Жизнеспособность после смешения	8 ч., не менее
Время высыхания до степени 3 по ГОСТ 19007-73 при температуре (20±2) °С и относительной влажности воздуха (65±5) %	20 мин., не более

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ



Материал огнеопасен!

Покрытие ЦВЭС пожаробезопасно, нетоксично, относится к материалам, не распространяющим пламя по поверхности. При работе с композицией следует соблюдать соответствующие отраслевые нормы и требования, а также меры предосторожности, указанные на этикетке тары.

УСЛОВИЯ И ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ:

Композиция поставляется комплектно: основа и связующее, упакованные в металлические ведра, металлические банки и канистры пластиковые соответственно в зависимости от веса комплекта. Хранение и транспортировка композиции – в соответствии с ГОСТ 9980.5-2009 (при температуре окружающего воздуха от -40°С до +40°С). Тара с компонентами композиции не должна подвергаться воздействию атмосферных осадков и прямых солнечных лучей. Хранить материалы в помещении в плотно закрытой таре, исключив попадание на них прямых солнечных лучей и влаги при температуре окружающего воздуха от -35°С до +35°С.

Срок хранения: Гарантийный срок хранения компонентов композиции в герметично закрытой таре изготовителя – **6 месяцев** с даты изготовления

СОВМЕСТИМОСТЬ КОМПОЗИЦИИ ЦВЭС С ДРУГИМИ МАТЕРИАЛАМИ ВМП

ЦВЭС совместим с композициями **АЛЮМОТАН, ПОЛИТОН-УР, ФЕРРОТАН** а также с другими материалами на полиуретановой, эпоксидной, винилово-эпоксидной, хлорвиниловой и сополимеровинилхлоридной основах. Предоставленная информация носит общий характер и не учитывает специфику конкретного объекта.

Эмаль ХС-436 противокоррозионная

| Смотреть описание на странице 11

Эмаль ХС-5226 противообрастающая

| Смотреть описание на странице 14



ПОДВОДНАЯ ЧАСТЬ КОРПУСА, БОРТА НИЖЕ ВАТЕРЛИНИИ

«Вектор»

Высококачественные противокоррозионные мастики «Вектор» для защиты от коррозии трубопроводов, мостов, дымовых труб, различных металлоконструкций и емкостей, гидротехнических сооружений и судов речного флота. Долговечность лакокрасочных материалов (ЛКМ) во

многом зависит от состояния окрашиваемой поверхности. Для большинства ЛКМ её подготовка должна включать полное удаление продуктов коррозии. В противном случае, при эксплуатации происходит ускоренное возникновение дефектов покрытия, приводящих к развитию коррозионных процессов на поверхности металла. Возникновение дефектов покрытия во многом определяется разницей физико-механических свойств покрытия и основы. Для снижения этих различий в защитную систему покрытия, как правило, вводится слой ЛКМ, называемый грунтом. Для антикоррозионных покрытий "Вектор" разработан грунт "Вектор-1025", который входит в состав защитного покрытия, а также может применяться в качестве самостоятельного покрытия. Все материалы прошли испытания в соответствии с новейшими стандартами и получили признание Российского Речного Регистра («Свидетельство о признании в Российском Речном Регистре № 1873»).

Мастика антикоррозийная «Вектор-1025»

для защиты подводной части корпуса корабля, как грунт под большинство ЛКМ, предназначенных для защиты от атмосферной коррозии любых металлоконструкций корабля и портовых сооружений

НАЗНАЧЕНИЕ

Учитывая то, что грунт "Вектор-1025" совместим со многими известными ЛКМ, он также может применяться для защиты от атмосферной коррозии различных металлических поверхностей. При этом "Вектор-1025" выполняет роль защитного покрытия, а сверху наносится декоративное ЛКМ нужного цвета (типа ПФ). Также грунт "Вектор-1025" может применяться в качестве материала, повышающего адгезию ППУ-изоляции к поверхности трубы. Это дает дополнительную защиту трубы в случае намокания изоляции, а также снижает вероятность отрыва ППУ-изоляции от поверхности трубы в ходе погрузочно-монтажных работ. Применение грунта "Вектор-1025" в конструкции трубы в ППУ-изоляции также снижает её стоимость в целом, позволяя отказаться от песко- и дробеструйной обработки поверхности трубы.

СВОЙСТВА

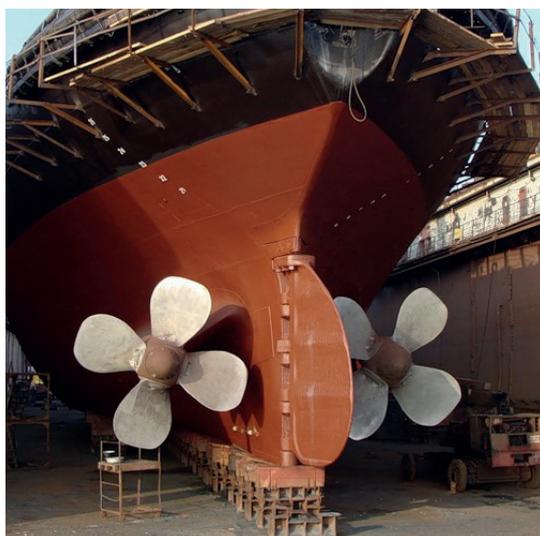
Отличительной особенностью грунта "Вектор-1025" является его возможность нанесения на прокорродировавшую поверхность металла со степенью очистки три (по ГОСТ 9.402-80), вручную или с помощью краскопульты. При защите трубопроводов тепловых сетей рекомендуется наносить грунт в два слоя, общей толщиной 90-110 мкм.

ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Вязкость (по ВЗ-4)	40-60 с
Сухой остаток	70-80 %
Время высыхания - при темп.(20±2)°С - с ускорителем сушки	6-8 ч. 2-3 ч.
Теоретический расход на один слой, г/м ² -последующие слои	140-150 г/м ² 120-130 г/м ²
Разбавитель	сольвент, ацетон
Температура эксплуатации	от -35 до +150 °С

Противобрастающее покрытие эмаль ХС-5226

Смотреть описание на странице 14



ПОДВОДНАЯ ЧАСТЬ КОРПУСА И РАЙОН ПВЛ, ДЛЯ ОКРАСКИ ПРОКОРРОДИРОВАВШИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ ЧЁРНЫХ МЕТАЛЛОВ С ТОЛЩИНОЙ КОРРОЗИЙНОГО СЛОЯ ДО 100 МКМ

Грунтовка ЭП-0199 противокоррозионная

применяется в системах химстойких лакокрасочных покрытий для грунтования поверхностей

черных металлов, подвергающихся воздействию агрессивных газов и паров, обливу кислотами и щелочами

НАЗНАЧЕНИЕ

Грунтовка ЭП-0199 представляет собой суспензию пигментов и наполнителей в растворе эпоксидной смолы с введением пластификатора, сланцевого и других специальных компонентов. Грунт ЭП-0199 предназначен для применения в комплексных системах химстойких лакокрасочных покрытий для грунтования прокорродированных поверхностей черных металлов (толщина слоя продуктов коррозии до 100 мкм), подвергающихся воздействию промышленной атмосферы, содержащей агрессивные газы и пары, либо кратковременному обливу кислотами и щелочами. Предназначается для долговременной защиты от коррозии металлических поверхностей: корпуса и днища автомобилей, лодок, гаражи, трубопроводы, крыши, батареи отопления, ворота, ограды и т.д. Используется по поверхности с точками, участками или сплошной ржавчиной, толщина слоя которой не более 0,5 мм, а также по чистой обезжиренной металлической поверхности как в сочетании с покрывными лакокрасочными материалами необходимой потребителю расцветки, так и в качестве самостоятельного покрытия. Может применяться для защиты дерева и бетона.

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

01 ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

С поверхности должны быть удалены рыхлые слои ржавчины, остатки старой плохо держащейся краски, жировые и другие загрязнения.

02 ПОДГОТОВКА ГРУНТОВКИ И НАНЕСЕНИЕ ПОКРЫТИЯ

Грунтовка ЭП-0199 поставляется комплектно в виде двух компонентов: основы грунтовки и отвердителя. Отвердитель вводить в грунтовку непосредственно перед ее применением. Тщательно перемешать. **Предположительное соотношение отвердителя и основы, на 100 частей основы: Отвердитель №1 - 4,4 части; полиэтиленполиамины (ПЭПА) — 1,8 части.** После введения отвердителя выдержать в течении 20-30 мин. Точное количество отвердителя указано в паспорте качества на каждую партию продукции. При нанесении грунтовки методом пневматического распыления ее разбавляют до рабочей вязкости 18-20 с по вискозиметру типа ВЗ-246 (или ВЗ-4) с диаметром сопла 4 мм растворителем Р-4, Р-5 или Р-5А по ГОСТ 7827. После смешения с отвердителем грунтовка должна быть использована в течение не более 2 часов. **Жизнеспособность готового грунта при температуре +20 °С 2 ч.**

ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Внешний вид плёнки	однородная без пузырей и сморщивания
Время высыхания - до степени 3 при темп.(20±2)°С, не более - до степени 3 при температуре 120°С, не более	24 ч. 1 ч.
Массовая доля нелетучих веществ	68-78 %
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246(4)	40-150 с
Теоретический расход на один слой, г/м ²	120-180 г/м ²
Рекомендуемая толщина одного слоя	30-70 мкм.
Рекомендуемое количество слоёв	2-4
Стойкость покрытия при температуре 20°С к статистическому воздействию 5% раствора: - азотной кислоты - серной кислоты - соляной кислоты - едкого натра	12 ч. 8 ч. 24 ч. 12 ч.
Стойкость покрытия при температуре 20°С к статистическому воздействию бензина, не менее	24 ч.
Разбавитель	Р-4, Р-5, Р-5А

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ



Материал огнеопасен!

Не работать вблизи открытых источников огня. Работы производить при хорошей вентиляции, в резиновых перчатках, с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. При попадании материала на кожу промыть ее теплой водой с мылом.

УСЛОВИЯ И ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ:

Хранить материалы в помещении в плотно закрытой таре, исключив попадание на них прямых солнечных лучей и влаги при температуре окружающего воздуха от -20°С до +40°С.

Срок хранения: 6 месяцев со дня изготовления

Стандарт: ГОСТ Р 51693-2000, ТУ 2312-011-76163992-2007

Эмаль ХС-436 противокоррозионная

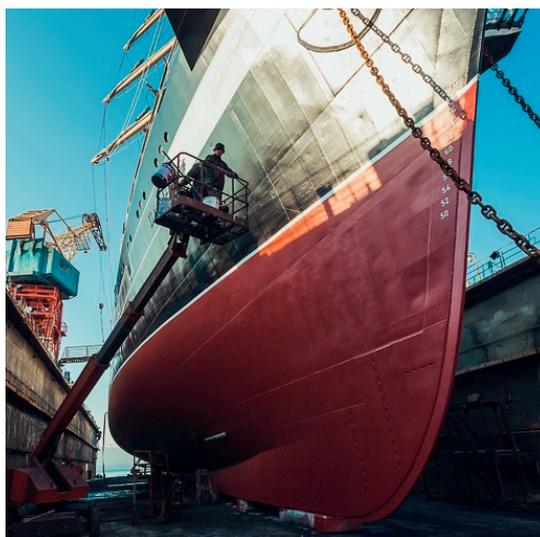
Смотреть описание на странице 11

Эмаль ЭП-46У противокоррозионная

| Смотреть описание на странице 12

Противобрастающее покрытие эмаль ХС-5226

| Смотреть описание на странице 14



ПОДВОДНАЯ ЧАСТЬ КОРПУСА И РАЙОН ПВЛ, ОГРАНИЧЕННОГО РАЙОНА ПЛАВАНИЯ

Грунтовка ВЛ-023 фосфатирующая

| Смотреть описание на странице 9

Грунтовка ВЛ-02 фосфатирующая

| Смотреть описание на странице 10

Эмаль СП-1266

как противокоррозионная защита металлоконструкций и различного оборудования, эксплуатирующихся в условиях промышленной атмосферы по производству минеральных удобрений

СВОЙСТВА

Эмаль СП-1266С одноупаковочный материал. Допускается использование эмали СП-1266 С для окраски подводной части корпусов судов. Покрытие на основе эмали СП-1266 С обладает высокими антикоррозионными свойствами, стойкостью в условиях атмосферы и морской воды. Двухслойное покрытие в неагрессивных и слабоагрессивных средах и трехслойное покрытие в среднеагрессивных средах, нанесенные на незагрунтованную поверхность, сохраняют защитные свойства в течение 3-х лет. Покрытие в четыре слоя по загрунтованному металлу на подводной части судов сохраняет защитные свойства не менее 2-х лет. Может перекрываться противобрастающими эмалями.

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

01 ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Перед нанесением поверхность очищают от грязи и пыли.

02 ПОДГОТОВКА ЭМАЛИ И НАНЕСЕНИЕ ПОКРЫТИЯ

Эмаль СП-1266 С тщательно перемешивают до однородной массы. Возможно нанесение эмали по загрунтованной или ранее окрашенной материалами типа ХВ, ХС, ЭП поверхности. При нанесении на подводную часть судов, поверхность предварительно грунтуют фосфатирующими грунтовками ЭП-0263 С, ВЛ-02, ВЛ-023. Наносится при температуре окружающего воздуха от -10°C до +30°C пневматическим распылением, кистью или валиком.

При необходимости эмаль разбавляют нижеуказанным растворителем не более 10% от массы до рабочей вязкости. Время сушки первого слоя при температуре +20°C не менее 4 часов, после чего наносят последующие слои. Возможно нанесение эмали при температуре от -25°C, при этом увеличивается время межслойной сушки до 24 часов. Для промывки инструмента использовать растворители, указанные ниже

ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Внешний вид покрытия	однородное матовое или полуматовое
Цвет покрытия	красно-коричневый светло-коричневый
Время высыхания: до степени 3 при темп.(20±2)°С, не более	4 ч.
Теоретический расход на один слой, г/м2	135-180 г/м2
Рекомендуемая толщина одного слоя	20-30 мкм.
Рекомендуемое количество слоёв - для п/части судов	2-3 4
Температура поверхности должна быть выше точки росы, не менее чем	на 3°C
Разбавитель	P-4 (10% от массы), ксилол

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ



Материал огнеопасен!

Не работать вблизи открытых источников огня. Работы производить при хорошей вентиляции, в резиновых перчатках, с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. При попадании материала на кожу промыть ее теплой водой с мылом.

УСЛОВИЯ И ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ:

Хранить материалы в помещении в плотно закрытой таре, исключив попадание на них прямых солнечных лучей и влаги при температуре окружающего воздуха от -20°C до +35°C.

Срок хранения: 12 месяцев со дня изготовления

Срок эксплуатации: Срок эксплуатации покрытия при нанесении в 2-3 слоя на незагрунтованную поверхность в условиях слабоагрессивных и среднеагрессивных средах не менее 3 лет. Срок эксплуатации при нанесении в 4 слоя на загрунтованную поверхность подводной части судов не менее 2-х лет.



НАДВОДНЫЙ БОРТ И НАДСТРОЙКИ

**Композиция цинкнаполненная
ЦВЭС®**

Смотреть описание на странице 9

Эмаль ПФ-167

применяется в судостроении и судоремонте для окраски наружных поверхностей судов неограниченного района плавания

НАЗНАЧЕНИЕ

Эмаль ПФ-167 предназначена для окраски наружных поверхностей судов неограниченного района плавания, катеров, загрунтованных металлических, деревянных и других поверхностей, подвергающихся атмосферным воздействиям.

СВОЙСТВА

Покрытие атмосферостойкое, водостойкое, устойчиво к изменению температуры от -50 °С до +60 °С.

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

01 ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Металлические поверхности очищают от продуктов коррозии, обезжиривают и грунтуют, мелящие поверхности тщательно промывают водой и высушивают, штукатурку шлифуют пемзой или кирпичом, непрочные держасьиеся старые покрытия удаляют, деревянные поверхности предварительно шлифуют и обрабатывают олифой. Предварительное грунтование поверхности металла производится грунтовками ЭФ-065, ГФ-0119, ВЛ-023, ВЛ-05 или «Уникор» (по ржавой поверхности)

02 НАНЕСЕНИЕ ПОКРЫТИЯ

Нанесение покрытия кистью, валиком, пневматическим распылением. Для промывки инструмента могут использоваться **растворители: сольвент, уайт-спирит.**

ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Внешний вид покрытия	глянцевая плёнка допускается незначительная шагрень
Цвет покрытия	различные цвета по желанию заказчика
Время высыхания: до степени 3 при темп.(20±2)°С, не более	24 ч.
Теоретический расход на один слой, г/м ²	120-150 г/м ²
Рекомендуемая толщина одного слоя	18-24 мкм.
Условная вязкость по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при темп. (20±2)°С	60-150 с
Стойкость плёнки к статическому воздействию воды при +20 °С, не менее	72 ч.
Блеск плёнки, не менее	55%

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ



Материал огнеопасен!

Не работать вблизи открытых источников огня. Работы производить при хорошей вентиляции, в резиновых перчатках, с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. При попадании материала на кожу промыть ее теплой водой с мылом.

УСЛОВИЯ И ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ:

Хранить материалы в помещении в плотно закрытой таре, исключив попадание на них прямых солнечных лучей и влаги при температуре окружающего воздуха от -20°С до +40°С.

Срок хранения: 12 месяцев со дня изготовления

Эмаль ПФ-115

применяется для окраски металлических, деревянных и других поверхностей, подвергающихся атмосферным воздействиям

СВОЙСТВА

Эмаль представляет собой суспензию двуокиси титана рутильной формы и других пигментов и наполнителей в пентафталеовом лаке с добавлением сиккатива и растворителей. Пленка эмали устойчива к изменению температуры от -50 до +60°C.

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

НАНЕСЕНИЕ ПОКРЫТИЯ

Эмаль наносят на сухую, предварительно очищенную поверхность кистью или методом распыления.

ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Цвет покрытия: красный, вишневый, красно-оранжевый, кремовый, бледно-желтый, светло-желтый, желтый, темно-зеленый, зеленый, фисташковый, голубой, серый, светло-серый, коричневый, бежевый, белый, черный или любой другой по желанию потребителя.

Внешний вид покрытия	гладкая, однородная без расслаивания, оспин, потёков, морщин, допускается небольшая шагрень
Блеск пленки по фотоэлектрическому блескомеру, %, не менее	50
Время высыхания при температуре (20±2)°С, ч, не более	
- до степени 3	48
эмали красной, вишневой	24
эмали остальных цветов	12
- до степени 1	
Эластичность пленки при изгибе, мм, не более	1
Прочность пленки при ударе по прибору типа У-1, см, не менее	40
Стойкость пленки при температуре (20±2)°С к статическому воздействию воды, не менее	2 ч.
Стойкость покрытия к статическому воздействию 0,5%-ного раствора моющего средства, не менее	15 мин.
Стойкость покрытия при температуре (20±2)°С к статическому воздействию трансформаторного масла, не менее	24 ч.
Теоретический расход на один слой, г/м ²	100-180 г/м ² в зависимости от цвета
Разбавитель	сольвент, уайт-спирит, (нефрас С4-155/200), скипидар или их смесь 1:1

УСЛОВИЯ И ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ:

Хранить материалы в помещении в плотно закрытой таре, исключив попадание на них прямых солнечных лучей и влаги при температуре окружающего воздуха от -20°C до +40°C.

Срок хранения: 12 месяцев со дня изготовления

Стандарт: ГОСТ 6465-76

Мастика антикоррозийная «Вектор-1025»

Смотреть описание на странице 18

Мастика антикоррозийная «Вектор-1236»

применяется как атмосферостойкая краска для защиты дымовых труб, мачт городского освещения, различных частей подвижного состава городского транспорта; для защиты бетонных конструкций

СВОЙСТВА

Покрытие "Вектор-1236" предназначено для формирования защитного покрытия на наружных и внутренних поверхностях дымовых труб. За счет добавления в состав алюминиевой пудры, покрытие обладает термостойкими свойствами. Защитное покрытие состоит из одного слоя грунта "Вектор-1025" и двух слоев "Вектор-1236". Рабочая температура эксплуатации покрытия достигает +170°C, кратковременно покрытие выдерживает повышение температуры до +220°C. Для защиты от атмосферной коррозии мачт городского освещения выпускается мастика "Вектор-1236" серого цвета.

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

НАНЕСЕНИЕ ПОКРЫТИЯ

Нанесение покрытия осуществляется вручную или механическим способом. Нанесение покрытия может осуществляться как на новый металл, так и на старое покрытие. На новый металл мастика наносится в 2 слоя, на старое покрытие в один. **Срок службы защитного покрытия под воздействием атмосферы составляет до 18 лет.**

ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Цвет покрытия	серебристый, серый синий, зелёный
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246(4)	50-100 с
Время высыхания -до степени 3 при темп.(20±2)°C -с ускорителем сушки	6-8 ч. 2-3 ч.
Теоретический расход на один слой, г/м ²	130-150 г/м ²
Теоретический расход при окраске на 2 слоя (и последующие), г/м ²	120-130 г/м ²
Температура эксплуатации	от -35 до +170°C



НАДВОДНАЯ ЧАСТЬ КОРПУСА (БОРТ) ВЫШЕ РАЙОНА ПВЛ, НЕОГРАНИЧЕННОГО РАЙОНА ПЛАВАНИЯ

Грунтовка ЭП-0263 С фосфатирующая

Смотреть описание на странице 8

Грунтовка ВЛ-023 фосфатирующая

Смотреть описание на странице 9

Грунтовка ВЛ-02 фосфатирующая

Смотреть описание на странице 10

Эмаль ХС-436 противокоррозионная

Смотреть описание на странице 11

Эмаль ХС-510 (матовая)

для окрашивания надстроек и надводного борта судов неограниченного района плавания

НАЗНАЧЕНИЕ

Материал одноупаковочный, на основе сополимера винилхлорида с винилацетатом. Пленка эмали ХС-510 устойчива к воздействию моющих средств, индустриального масла, бензина. Наносится по загрунтованным и окрашенным противокоррозионными красками стальным, алюминиевым и деревянным поверхностям.

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

01 ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Предварительное грунтование поверхности металла грунтовками типа ВЛ, ХС, ЭП. Допускается нанесение по очищенным от загрязнений старым прочнодержимся противокоррозионным покрытиям типа ХВ, ХС. На деревянную поверхность эмаль наносится непосредственно в 2-3 слоя.

02 ПОДГОТОВКА ЭМАЛИ

Перед применением необходимо убедиться, что эмаль хорошо перемешана и однородна по всему объему тарного места. При необходимости эмаль перед применением может быть разбавлена до рабочей вязкости растворителем Р-4, бутилацетатом или ацетоном в количестве не более 10 % от массы эмали.

03 НАНЕСЕНИЕ ПОКРЫТИЯ

Подготовленную эмаль наносят на поверхность защищаемого материала кистью, валиком, пневматическим или безвоздушным распылением при температуре окружающего воздуха от -10 °С до +35 °С и относительной влажности воздуха не выше 80 %. Для исключения конденсации влаги температура поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на 3 °С. После высыхания слоя эмали (2 часа при температуре +20 °С) наносят последующие слои. Для промывки инструмента можно использовать растворители, указанные в таблице.

ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Внешний вид покрытия	ровное матовое покрытие без оспин и включений
Цвет покрытия	белый черный серый
Время высыхания: до степени 3 при темп.(20±2)°С, не более	2 ч.
Теоретический расход на один слой, г/м2	150-195 г/м2
Рекомендуемая толщина одного слоя	20-26 мкм.
Рекомендуемое количество слоёв	2-4
Массовая доля нелетучих веществ	28-36 %
Разбавитель	Р-4, бутилацетат или ацетон в кол-ве не более 20% от массы
Очистка инструментов	растворитель Р-4 или ацетон

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ



Материал огнеопасен!

Не работать вблизи открытых источников огня. Работы производить при хорошей вентиляции, в резиновых перчатках, с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. При попадании материала на кожу промыть ее теплой водой с мылом.

УСЛОВИЯ И ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ:

Хранить материалы в помещении в плотно закрытой таре, исключив попадание на них прямых солнечных лучей и влаги при температуре окружающего воздуха от -25°С до +30°С.

Срок хранения: 12 месяцев со дня изготовления



НАДВОДНАЯ ЧАСТЬ КОРПУСА (БОРТ) ОГРАНИЧЕННОГО РАЙОНА ПЛАВАНИЯ, НАДСТРОЙКИ СУДОВ, МАЧТЫ НЕОГРАНИЧЕННОГО РАЙОНА ПЛАВАНИЯ

Грунтовка ЭФ-065

для использования в системе противокоррозионной защиты металлических поверхностей надводного борта и надстроек судов неограниченного района плавания

НАЗНАЧЕНИЕ

Грунтовка ЭФ-065 одноупаковочный материал применяется в системе противокоррозионной защиты металлических поверхностей надводного борта и надстроек судов неограниченного района плавания, катеров, лодок,

катамаранов, кузовов и днищ автомобилей, подвергающихся атмосферным воздействиям. Обеспечивает долговечность, противокоррозионную стойкость и водостойкость системы лакокрасочного покрытия. Перекрывается материалами типа ПФ, ЭФ, ХВ, ХС.

СВОЙСТВА

Срок службы покрытия, состоящего из двух слоев грунтовки ЭФ-065, нанесенных на подготовленную поверхность, и двух слоев эмали, в условиях эксплуатации У1, ХЛ1, УХЛ1 составляет не менее 3 лет, в условиях эксплуатации В1, О1, Т1, ОМ1 – не менее 2 лет (при условии, что покрывные эмали в соответствии с НТД на них имеют не меньшие сроки службы покрытия). Плёнка грунтовки устойчива к изменению температуры от - 45 °С до +60 °С.

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

01 ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Окрашиваемая поверхность должна быть очищена от механических загрязнений, водорастворимых солей, жиров, масел. Обезжиривание производится ветошью, смоченной сольвентом, ксилолом, растворителем 646 или другими ароматическими растворителями. Неокрашенные металлические поверхности очистить от ржавчины и окалина. Очистка производится ручным или механическим способом до степени не менее 2 по ГОСТ 9.402 или St 2 по МС ИСО 8501 или абразивоструйным методом до степени Sa2 – Sa2 1/2 по МС ИСО 8501.

02 ПОДГОТОВКА ЭМАЛИ

Грунтовку ЭФ-065 перемешать до однородной массы. В случае хранения грунтовки при температуре ниже 0 °С перед применением ее следует выдержать при температуре (20±2)°С в течение 1 суток. Перед нанесением грунтовку разбавляют растворителями до рабочей вязкости:
–при нанесении кистью, валиком – 30-50 сек.;
–при безвоздушном распылении – 30-45 сек.;
–при пневматическом распылении – 18-24 сек.

03 НАНЕСЕНИЕ ПОКРЫТИЯ

Подготовленную грунтовку наносят на поверхность защищаемого металла при температуре окружающего воздуха от -5 °С до +30 °С и относительной влажности воздуха не выше 80%. После высыхания слоя грунтовки (5 часов при +20 °С) наносятся последующие слои грунтовки, и затем поверхностный лакокрасочный материал. Для промывки инструмента можно использовать растворители, указанные в таблице.

ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Цвет покрытия	коричневый
Время высыхания - до степени 3 при темп. от -5°С до 15°С, не более - до степени 3 при темп. от 15°С до 25°С, не более - до степени 3 при темп. от 25°С до 30°С, не более	12 ч. 5 ч. 3 ч.
Массовая доля нелетучих веществ	60-66 %
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246(4)	40-100 с
Теоретический расход на один слой, г/м ²	60-150 г/м ²
Рекомендуемая толщина одного слоя	25-40 мкм.
Рекомендуемое количество слоёв	1-2
Разбавитель	сольвент, ксилол, толуол

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ



Материал огнеопасен!

Не работать вблизи открытых источников огня. Работы производить при хорошей вентиляции, в резиновых перчатках, с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. При попадании материала на кожу промыть ее теплой водой с мылом.

УСЛОВИЯ И ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ:

Хранить материалы в помещении в плотно закрытой таре, исключив попадание на них прямых солнечных лучей и влаги при температуре окружающего воздуха от минус 40°С до плюс 40°С.

Срок хранения: 18 месяцев со дня изготовления

Грунтовка ГФ-0119

для грунтования металлических и деревянных поверхностей под покрытия различными эмалями, а также для временной защиты от коррозии в однослойном покрытии крупногабаритных металлических конструкций на период монтажа и хранения

НАЗНАЧЕНИЕ

Грунтовка ГФ-0119 изготовлена на основе алкидного лака, антикоррозионных пигментов и наполнителей, с добавлением органических растворителей, сиккатива и стабилизирующих веществ. Предназначена для грунтования металлических и деревянных поверхностей под покрытия различными эмалями, а также для временной защиты от коррозии в однослойном покрытии крупногабаритных металлических конструкций на период монтажа и хранения.

СВОЙСТВА

После высыхания Грунтовка ГФ-0119 образует ровное, однородное матовое покрытие с хорошими антикоррозионными свойствами. Покрытие грунтовки имеет хорошую адгезию, прекрасно шлифуется шкуркой, устойчиво к воздействию технических масел, воды, выдерживает изменение температуры от -50 до +60°C. Пленка грунтовки устойчива к действию нитроэмали.

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

01 ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Металлические поверхности перед нанесением на них грунтовок, должны быть тщательно очищены от пыли, ржавчины, окалины и других загрязнений, обезжирены уайт-спиритом или бензином и хорошо просушены; деревянные - зачищены шлифовальной шкуркой и очищены от пыли.

02 ПОДГОТОВКА ГРУНТА

Перед применением грунтовку ГФ-0119 тщательно перемешивают, при необходимости разбавляют сольвентом, ксилолом или смесью одного из указанных растворителей с уайт-спиритом (нефрасом С 4-155/200) в соотношении 1:1. Для окраски изделий в электрополе грунтовку разбавляют разбавителем РЭ-4В.

03 НАНЕСЕНИЕ ПОКРЫТИЯ

Грунтовку ГФ-0119 наносят методами распыления, струйным обливом, окунанием, кистью при температуре от +15°C до +35°C и относительной влажности воздуха не более 80%.

ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Цвет покрытия	красно-коричневый
Внешний вид покрытия	матовое или полуглянцевое
Время высыхания до степени 3 - при температуре 20 °С, не более - при температуре (105±2)°С, не более	12 ч. 35 мин.
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246(4) с диаметром сопла 4 мм при t 20 °С, не менее	60-100 с.
Теоретический расход на один слой, г/м ²	60-100 г/м ²
Рекомендуемая толщина одного слоя	15-20 мкм.
Рекомендуемое количество слоёв	1-2
Разбавитель	сольвент, ксилол или их смесь в соотношении 1:1 по массе с уайт-спиритом
Очистка инструментов	сольвент, ксилол, уайт-спирит

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ



Материал огнеопасен!

Не работать вблизи открытых источников огня. Работы производить при хорошей вентиляции, в резиновых перчатках, с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и

пищеварения. При попадании материала на кожу промыть ее теплой водой с мылом.

УСЛОВИЯ И ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ:

Хранить материалы в помещении в плотно закрытой таре, исключив попадание на них прямых солнечных лучей и влаги при температуре окружающего воздуха от -40°C до +40°C.

Срок хранения: 12 месяцев со дня изготовления

Грунтовка ФЛ-03Ж (по цв. металлам)

предназначается для грунтования поверхностей из черных, цветных металлов и их сплавов, а также деревянных поверхностей

СВОЙСТВА

Материалы двухупаковочный. Покрытие атмосферостойкое, водостойкое, устойчиво к изменению температуры от -50 °С до +60 °С. Пленка грунтовки устойчива к изменению температуры от -60 до +100 °С. Используется под последующее нанесение материалов типа КО, ПФ, ГФ, ЭФ, ЭП, ФЛ, АС и др.

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

01 ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Поверхность очистить от масел, грязи, и пыли. При наличии ржавчины поверхность очистить ручным или механизированным способом до степени не менее 3, при наличии окалины – до степени не менее 2 по ГОСТ 9.402 или Sa 2 по МС ИСО 8501.

02 ПОДГОТОВКА ГРУНТА

Перед применением в грунтовку ФЛ-03Ж вводят сиккатив НФ-1 (ГОСТ 1003) или ЖК-1 (ТУ 6-10-1641-86) в количестве не более 4 % от массы грунтовки. **До рабочей вязкости грунтовки разбавляют сольвентом, ксилолом или смесью одного из указанных растворителей с уайт-спиритом (нефрасом С4-155/200) по массе 1:1.** Для окраски изделий распылением в электрополе грунтовки разбавляют разбавителем РЭ-4В. Применяют грунтовки с вязкостью не менее 100 с по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм (или ВЗ-4) при температуре (20,0 ± 0,5) °С.

03 НАНЕСЕНИЕ ПОКРЫТИЯ

Грунтовку ФЛ-03Ж наносят на поверхность методом распыления, окутанием или кистью.

ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Цвет покрытия	жёлтый-зелёный оттенок не нормируется
Время высыхания - до степени 3 при темп.(20±2)°С, не более - до степени 4 при темп.(105±5)°С, не более	8 ч. 35 мин.
Массовая доля нелетучих веществ	58-61 %
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246(4)	40 с.
Теоретический расход на один слой, г/м ²	100-150 г/м ²
Рекомендуемая толщина одного слоя	25-40 мкм.
Рекомендуемое количество слоев	1-2
Стойкость пленки к статическому воздействию - 3% NaCl при темп.(20±2)°С, не менее - индустриального масла при темп.(20±2)°С, не менее	24 ч. 72 ч.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ



Материал огнеопасен!

Не работать вблизи открытых источников огня. Работы производить при хорошей вентиляции, в резиновых перчатках, с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. При попадании материала на кожу промыть ее теплой водой с мылом.

УСЛОВИЯ И ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ:

Хранить материалы в помещении в плотно закрытой таре, исключив попадание на них прямых солнечных лучей и влаги при температуре окружающего воздуха от -40°C до +40°C.

Срок хранения: 6 месяцев со дня изготовления

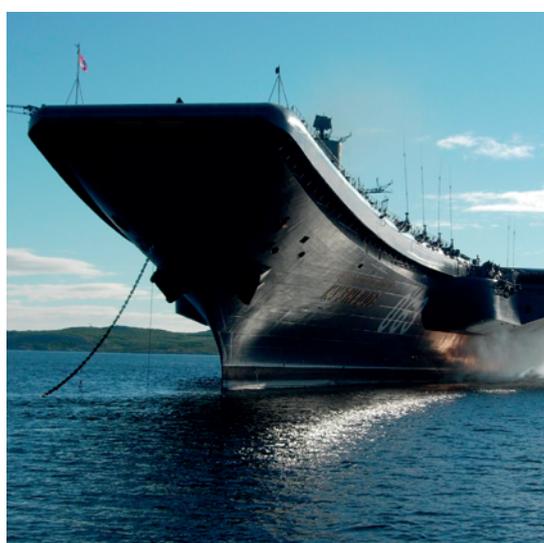
Стандарт: ГОСТ 9109-81

Эмаль ХС-510 (матовая)

Смотреть описание на странице 26

Эмаль ПФ-167

Смотреть описание на странице 23



**НАДВОДНАЯ ЧАСТЬ КОРПУСА
(БОРТ) ОГРАНИЧЕННОГО
РАЙОНА ПЛАВАНИЯ,
НАДСТРОЙКИ СУДОВ, МАЧТЫ
НЕОГРАНИЧЕННОГО РАЙОНА
ПЛАВАНИЯ ПО ПРОКОРРОДИ-
РОВАВШЕЙ ПОВЕРХНОСТИ
ЧЁРНЫХ МЕТАЛЛОВ**

**Грунтовка «ЛайнКор М»
антикоррозийная на водной основе**

для защитно-декоративного окрашивания металлических поверхностей, как очищенных, так и с остатками окалина и плотнодержавшейся ржавчины толщиной не более 20 мкм (марки М - не более 100 мкм); для антикоррозийного грунтования металлических поверхностей в комплексных многослойных покрытиях с атмосферостойкими эмалями и/или лаками типов ПФ, МЛ, ГФ, ХС, ЭП и других, а также для формирования консервационного покрытия для временной защиты от коррозии крупногабаритных металлических конструкций на период монтажа и хранения

СВОЙСТВА

Грунт-Эмаль «Лайнкор» материал на водной основе, не токсичен, пожаробезопасен. Допускается нанесение грунт-эмалей «Лайнкор» на бетонные и деревянные поверхности, на предварительно загрунтованные поверхности нержавеющей и оцинкованной стали, алюминия и его сплавов. Грунт-Эмаль отличает высокая технологичность. Позволяет выполнять окрасочные работы экологически- и пожаробезопасно. Сохраняет антикоррозионные свойства в течении 5-ти лет при соблюдении условий нанесения.

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

01 ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Поверхности очистить от грязи, пыли, отслаивающегося старого покрытия, непрочнодержащейся ржавчины и обезжирить.

02 НАНЕСЕНИЕ ПОКРЫТИЯ

Наносить при температуре от +5°C до +30°C кистью, валиком либо пневмораспылением в 2 слоя с промежуточной сушкой не менее 1 час. При необходимости можно разбавлять водой (не более 10%).

ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Внешний вид покрытия	однородная, без кратеров и морщин, глубоко матовая поверхность
Цвет покрытия	по желанию заказчика
Массовая доля нелетучих веществ	49-55 %
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при темп. +20 °С	40-180 с
Время высыхания до степени 3 - при температуре (20±2)°С, не более - при температуре (85±5)°С, не более	1 ч. 15 мин.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ



Материал пожаровзрывобезопасен!

При применении необходимо соблюдать стандартные меры предосторожности при работе с жидкими лакокрасочными материалами, а также рекомендации, данные в технических условиях на грунт-эмаль. Высушенное покрытие не оказывает вредного воздействия на организм человека. Все работы с грунтовкой в помещениях должны проводиться при работающей общеобменной и местной вентиляции, обеспечивающей чистоту воздуха рабочей зоны производственных помещений, содержание вредных веществ в которой не должно превышать предельно допустимые концентрации (ПДК).

УСЛОВИЯ И ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ:

Хранить материалы в помещении в плотно закрытой таре, исключив попадание на них прямых солнечных лучей и влаги при температуре окружающего воздуха выше 0 °С. Возможна кратковременная транспортировка при температуре до -10°C. При хранении допускается образование осадка, а также увеличение вязкости, если после тщательного размешивания и разбавления водой грунт-эмаль будет соответствовать требованиям технических условий.

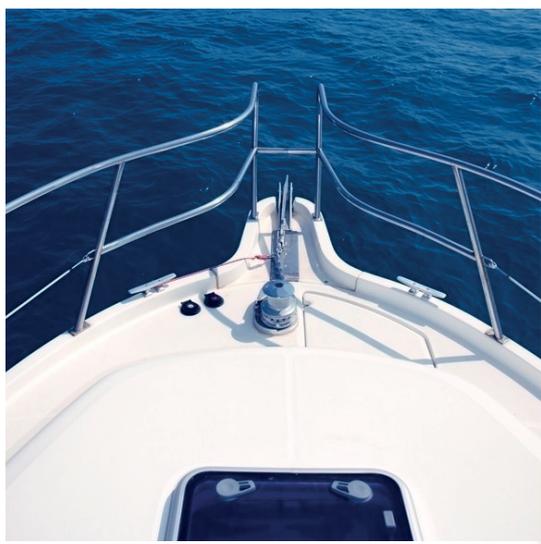
Срок хранения: 6 месяцев со дня изготовления

Грунтовка ЭП-0199 противокоррозионная

| Смотреть описание на странице 19

Эмаль ПФ-167

| Смотреть описание на странице 23



ПАЛУБЫ СУДОВ НЕОГРАНИЧЕННОГО РАЙОНА ПЛАВАНИЯ

Грунтовка ЭФ-065

Смотреть описание на странице 9

Грунтовка ГФ-0119

Смотреть описание на странице 9

Эмаль ПФ-1145

для окраски наружной поверхности палуб судов, к которым предъявляются требования по износостойкости, противоскользким или теплоотражающим свойствам

СВОЙСТВА

Материал одноупаковочный на основе пентафталевых и эпоксиэфирных смол. Эмаль ПФ-1145 обладает повышенной атмосферостойкостью, влагостойкостью, стойкостью к минеральным маслам. Система покрытия, состоящая из двух слоев эмали, нанесенных на металлическую поверхность, загрунтованную грунтовкой ЭФ-065 сохраняет защитные свойства в течение трех лет. При введении в эмаль ПФ-1145 песка или электрокорунда можно получить нескользящее покрытие.

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

01 ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Металлические поверхности очищают от продуктов коррозии, обезжиривают и грунтуют, мелящие поверхности тщательно промывают водой и высушивают, штукатурку шлифуют пемзой или кирпичом, непрочно держащиеся старые покрытия удаляют, деревянные поверхности предварительно прошкурируют и обрабатывают олифой. Предварительное грунтование поверхности металла производится грунтовками ЭФ-065, ГФ-0119, ВЛ-023, ВЛ-05 или "Уникор" (по ржавой поверхности)

02 ПОДГОТОВКА ЭМАЛИ

Перед применением убедиться, что эмаль хорошо перемешана и однородна по всему объему тарного места. **При необходимости эмали перед применением могут быть разбавлены ксилолом или сольвентом, уайт-спиритом, но не более 12% от массы эмали.** Для усиления эффекта нескользящего покрытия в эмаль ПФ-1145 непосредственно перед нанесением вводят песок или электрокорунд зернистостью 160 в количестве 30% от массы эмали либо посыпают песком сырое покрытие. **Эмаль, содержащую нескользящую добавку, следует использовать в течение 12 часов.**

03 НАНЕСЕНИЕ ПОКРЫТИЯ

Подготовленную эмаль наносят на загрунтованную поверхность защищаемого металла кистью, валиком, пневмо- или безвоздушным распылением при температуре окружающего воздуха от +5°C до +35°C.

ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Цвет покрытия	тёмно-зелёный красно-коричневый
Массовая доля нелетучих веществ	63-69 %
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при темп. +20 °С	70-80 с

Время высыхания до степени 3 при темп.(20±2)°С, не более	24 ч.
Стойкость пленки к статическому воздействию: -воды при (20±1)°С, не менее -0,5% раствора моющего средства, не менее -авиационного масла при (20±2)°С, не менее	72 ч. 24 ч. 48 ч.
Теоретический расход на один слой, г/м2	85-115
Рекомендуемая толщина одного слоя	18-24 мкм.
Растворитель	уайт-спирит, ксилол, сольвент

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ



Материал огнеопасен!

Не работать вблизи открытых источников огня. Работы производить при хорошей вентиляции, в резиновых перчатках, с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. При попадании материала на кожу промыть ее теплой водой с мылом.

УСЛОВИЯ И ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ:

Хранить материалы в помещении в плотно закрытой таре, исключив попадание на них прямых солнечных лучей и влаги при температуре окружающего воздуха от -20°С до +40°С.

Срок хранения: 18 месяцев со дня изготовления



ПАЛУБЫ СУДОВ НЕОГРАНИЧЕННОГО РАЙОНА ПЛАВАНИЯ ПО ПРОКОРРОДИ- РОВАВШЕЙ ПОВЕРХНОСТИ ЧЁРНЫХ МЕТАЛЛОВ

Грунтовка «ЛайнКор М» антикоррозийная на водной основе

Смотреть описание на странице 27

Грунтовка ЭП-0199

Смотреть описание на странице 29

Эмаль ПФ-1145

Смотреть описание на странице 33



ВНУТРЕННИЕ ЖИЛЫЕ СЛУЖЕБНЫЕ И СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПОМЕЩЕНИЯ С ПОВЫШЕН- НЫМИ ТРЕБОВАНИЯМИ ПО ПОЖАРНОЙ БЕЗОПАСНОСТИ

Грунтовка ФЛ-03Ж (по цв. металлам)

Смотреть описание на странице 30

Грунтовка ФЛ-03К (по чёрн. металлам)

предназначается для грунтования поверхностей из черных металлов, медных и титановых сплавов, а также деревянных поверхностей

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

01 ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Поверхность очистить от масел, грязи, и пыли. При наличии ржавчины поверхность очистить ручным или механизированным способом до степени не менее 3, при наличии окалина – до степени не менее 2 по ГОСТ 9.402 или Sa 2 по МС ИСО 8501.

02 ПОДГОТОВКА ГРУНТА

Перед применением в грунтовку ФЛ-03Ж вводят сиккатив НФ-1 (ГОСТ 1003) или ЖК-1 (ТУ 6-10-1641-86) в количестве не более 4 % от массы грунтовки. **До рабочей вязкости грунтовки разбавляют сольвентом, ксилолом или смесью одного из указанных растворителей с уайт-спиритом (нефрасом С4-155/200) по массе 1:1.** Для окраски изделий распылением в электрополе грунтовки разбавляют разбавителем РЭ-4В. Применяют грунтовки с вязкостью не менее 100 с по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм (или ВЗ-4) при температуре $(20,0 \pm 0,5) ^\circ\text{C}$.

03 НАНЕСЕНИЕ ПОКРЫТИЯ

Грунтовку ФЛ-03К наносят на поверхность методом распыления, окунанием или кистью. Допускается грунтовку ФЛ-03К наносить на поверхность методом струйного облива.

ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Цвет покрытия	коричневый оттенок не нормируется
Время высыхания - до степени 3 при темп. $(20 \pm 2) ^\circ\text{C}$, не более - до степени 4 при темп. $(105 \pm 5) ^\circ\text{C}$, не более	8 ч. 35 мин.
Массовая доля нелетучих веществ	58-61 %
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246(4)	40 с.
Теоретический расход на один слой, г/м ²	100-150 г/м ²
Рекомендуемая толщина одного слоя	25-40 мкм.
Рекомендуемое количество слоев	1-2
Стойкость пленки к статическому воздействию - 3% NaCl при темп. $(20 \pm 2) ^\circ\text{C}$, не менее - индустриального масла при темп. $(20 \pm 2) ^\circ\text{C}$, не менее	24 ч. 72 ч.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ



Материал огнеопасен!

Не работать вблизи открытых источников огня. Работы производить при хорошей вентиляции, в резиновых перчатках, с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. При попадании материала на кожу промыть ее теплой водой с мылом.

УСЛОВИЯ И ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ:

Хранить материалы в помещении в плотно закрытой таре, исключив попадание на них прямых солнечных лучей и влаги при температуре окружающего воздуха от -40°C до +40°C.

Срок хранения: 6 месяцев со дня изготовления

Стандарт: ГОСТ 9109-81

Эмаль ПФ-218 ХС (холодной сушки)

для окраски, установленных внутри помещения приборов, механизмов и оборудования, к которым предъявляются повышенные требования по пожарной безопасности, нагреваемых в процессе эксплуатации до температуры не выше +100 °С

СВОЙСТВА

Покрытие, состоящее из трех слоев эмали ПФ-218, нанесенное на загрунтованную поверхность во внутренних помещениях, сохраняет защитные и декоративные свойства в течение 3 лет при условии соблюдения технологии окрасочных работ.

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

01 ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Поверхность очищают от продуктов коррозии, обезжиривают и грунтуют. Предварительное грунтование поверхности металла производится грунтовками ФЛ-ОЗК, ФЛ-ОЗЖ, ГФ-0119, ГФ-021, ВЛ-023 или ВЛ-05, АК-070.

02 ПОДГОТОВКА ЭМАЛИ

Тщательно перемешать и ввести сиккатив не более 5% от массы эмали, в случае необходимости разбавить растворителем в количестве не более 12% от массы эмали.

03 НАНЕСЕНИЕ ПОКРЫТИЯ

Пневматическим и безвоздушным распылением, струйным обливом, окунанием, кистью. Для промывки инструмента могут использоваться растворители: сольвент, уайт-спирит (нефрас С4-155/200) или их смесь в соотношении 1:1 по массе.

ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Теоретический расход на один слой, г/м ²	120-210
Рекомендуемая толщина одного слоя	18-23 мкм.
Степень перетира, не более	35 мкм.
Укрывистость в зависимости от цвета и способа нанесения, г/м ²	65-75
Массовая доля нелетучих веществ	68-76 %
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246(4) с диаметром сопла 4 мм при темп. +20°C	120-150 с
Время высыхания до степени 3 при темп. +20°C, не более	24 ч.
Блеск плёнки	7-14 %

УСЛОВИЯ И ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ:

Хранить материалы в помещении в плотно закрытой таре, исключив попадание на них прямых солнечных лучей и влаги при температуре окружающего воздуха от -40°C до +40°C.

Срок хранения: 18 месяцев со дня изготовления



ГРУЗОВЫЕ ТРЮМЫ И ВНУТРИКОРПУСНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

Композиция антикоррозионная «Магистраль»

для противокоррозионной защиты всех видов поверхностей металлоконструкций и трубопроводов из черных металлов и сплавов (в том числе прокорродировавших), гидроизоляции бетонных и теплоизоляционных конструкций (в сочетании с армирующими материалами), фор-

мирования грунтовочных слоев, увеличивающих сроки службы финишных (защитно-декоративных) покрытий, восстановления и ремонта покрытий на основе синтетических смол (эпоксидных, полиуретановых и т.п.) ТУ 4859-001-29425915-07

СВОЙСТВА

Композиция «Магистраль» – многоцелевой окрасочный состав на основе синтетических смол и природных полимеров, **не содержащим в своем составе летучих органических соединений (растворителей)**. Композиция «Магистраль» поставляется как **комплект из двух полимерных компонентов (компонент 1 – непрозрачная однородная эмульсия, компонент 2 – пастообразная суспензия)** в полиэтиленовой или металлической таре.

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

01 ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Перед окрашиванием с металлических поверхностей производится удаление грязи, окалины, слабосцепленных продуктов коррозии и, при наличии, консервационных покрытий с применением механизированного инструмента (шлифмашины, иглофрезы и т.д.), металлических щеток, скребков и шлифовальной бумаги. Сварочные швы и околошовная зона предварительно зачищаются от остатков шлама и сварочных брызг.

Подготовка ранее окрашенных поверхностей заключается в удалении с них поврежденных (отслаивающихся) участков восстанавливаемого покрытия, а также грязи, окалины, слабосцепленных продуктов коррозии. Пескоструйные абразивные материалы, пыль и другие загрязняющие материалы необходимо полностью убирать с зачищаемой поверхности перед обезжириванием. Подготовленная к окрашиванию поверхность должна соответствовать третьей степени очистки по ГОСТ 9.402-80. Контроль качества подготовки поверхности осуществляется производителем работ самостоятельно.

При наличии на металле жировых загрязнений в обязательном порядке производится обезжиривание поверхности. При подготовке бетонных поверхностей рекомендуется руководствоваться требованиями СНиП 3.04.03-85. В обязательном порядке удаляется цементное молоко, высолы и иные загрязнения. При необходимости поверхность выравнивается (шпатлюется), высушивается и обеспыливается.

Не допускается нанесение композиции «Магистраль» на влажные и обледеневшие поверхности, а также поверхности, имеющие масляные или другие загряз-

02 ПОДГОТОВКА ГРУНТА

Смешивание **компонентов 1 и 2** производится непосредственно перед нанесением композиции в соотношении 2:3 по массе соответственно.

Внимание!

После смешивания компонентов происходит постепенное нарастание вязкости композиции. Рекомендуется приступать к ее нанесению сразу после приготовления.

При проведении работ силами нескольких человек (бригады) следует один подготовленный к нанесению комплект (смесь компонентов) распределить между ними и приступать к подготовке следующего комплекта только после использования предыдущего.

Внимание!

Следует избегать попадания воды в компоненты 1 и 2 и готовую к применению композицию!

Для удобства дозирования и смешивания компонентов применяется, как правило, мелкая двухтарная расфасовка состава, где **масса компонента 1 (первое тарное место) соответствует заданной массе компонента 2 (второе тарное место)**. Для получения однородной композиции компонент 2 предварительно перемешивается (при наличии расслоения), после чего компонент 1 полностью переливается в емкость с компонентом 2, где и производится их окончательное смешивание. Смешивание компонентов может производиться

03 НАНЕСЕНИЕ ПОКРЫТИЯ

Нанесение композиции может осуществляться как в стационарных, так и в полевых условиях, при отсутствии атмосферных осадков и температуре окрашиваемой поверхности на 3 °С выше точки росы. Оптимальная температура композиции «Магистраль» при нанесении: от +15 до +25 °С.

Для окрашивания 1 м² металлической поверхности в один слой требуется от 0,12 кг (непрокорродировавшая поверхность) композиции «Магистраль». **Окрашивание может выполняться с применением кистей, валиков, безвоздушного окрасочного оборудования.**

Каждый последующий слой композиции наносится после отвержде-

нения, так как это снижает защитные и адгезионные свойства покрытия!

вручную деревянной веселкой, или с применением аккумуляторной дрели со специальной насадкой. Готовая к применению композиция должна быть однородной по цвету и консистенции.

ния предыдущего слоя до степени 3 (до «отлипа») по ГОСТ19007-73. Безрастворительную композицию «Магистраль» можно наносить по любым старым покрытиям на органической основе. Полученное защитное покрытие «Магистраль» достигает полной механической прочности через 5-7 дней после отверждения.

ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Цвет покрытия	коричневый
Вязкость после смешивания компонентов	тиксотропная
Сухой остаток, не менее	95 %
Жизнеспособность готовой композиции	60-120 мин.
Режим сушки	естественная воздушная сушка
Продолжительность сушки покрытия (интервал межслойной сушки)	4-6 ч.
Расход на один слой (при толщине покрытия ~ 80 мкм), г/м ²	170-180
Растворитель	не содержит, не имеет характерного запаха
Термостойкость	до +180 С°
Адгезия по методу решетчатых надрезов, балл	1
Прочность покрытия при обратном ударе на приборе ИПУ, см	50
Эластичность покрытия при изгибе, мм	1
Рекомендуемое количество слоёв	2 и более
Рекомендуемая толщина одного слоя	80-120 мкм.

СНИЖЕНИЕ ВЯЗКОСТИ КОМПОЗИЦИИ С ПРИМЕНЕНИЕМ РАСТВОРИТЕЛЯ

Одним из способов снижения вязкости композиции является введение в ее состав растворителей. В качестве растворителя следует применять **сольвент или ксилол**. Во избежание резкого снижения вязкости растворитель следует добавлять небольшими порциями по 1-1,5% от общей массы состава. Не рекомендуется вводить более 8% растворителя суммарно.

ПРИМЕНЕНИЕ УСКОРИТЕЛЯ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ

Для регулирования скорости отверждения композиции применяется ускоритель полимеризации (катализатор). Катализатор добавляется в **смесь компонентов 1 и 2** исходя из расчета: на 1 кг композиции «Магистраль» 30 мл катализатора. При указанном количестве катализатора время жизнеспособности и полимеризации компонентов составляет не более 30-60 минут (в зависимости от температуры и относительной влажности окружающей среды). Не рекомендуется применять ускоритель полимеризации при температуре окружающей среды выше +25 °С во избежание быстрого отверждения подготовленной к нанесению смеси компонентов.

Внимание!

Масса композиции, в которую дозируется катализатор, не должна превышать 1,0 кг! После добавления катализатора необходимо сразу тщательно перемешать смесь!



ГРУЗОБАЛЛАСТНЫЕ ТАНКИ И ГРУЗОВЫЕ ТАНКИ

Композиция цинкнаполненная
ЦВЭС®

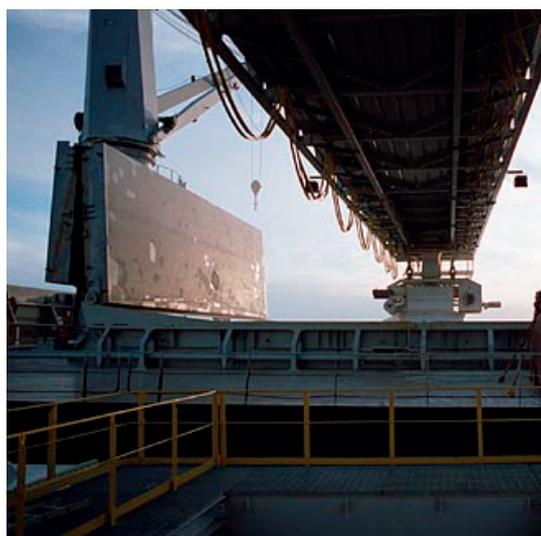
Смотреть описание на странице 15



БАЛЛАСТНЫЕ ТАНКИ И ФЕКАЛЬНЫЕ ЁМКОСТИ

Композиция антикоррозионная
«Магистраль»

Смотреть описание на странице 37



БАЛЛАСТНЫЕ ТАНКИ, ЦИСТЕРНЫ ДЛЯ ПИТЬЕВОЙ И ТЕХНИЧЕСКОЙ ВОДЫ, ПОВЕРХНОСТИ, НАГРЕВА- ЮЩИЕСЯ СВЫШЕ 100VDM:С, ТРУБОПРОВОДЫ ВНУТРИ И СНАРУЖИ

Композиция цинкнаполненная
ЦВЭС®

Смотреть описание на странице 15

Композиция цинкнаполненная ЦИНОЛ®

для защиты от коррозии металлических конструкций в атмосфере. Покрытие обладает стойкостью к морской и пресной воде, водным растворам солей, этиловому спирту и его водным растворам. ЦИНОЛ используется в качестве грунтовки под покрывные материалы в комплексных системах защиты, самостоятельного покрытия или ремонтного состава цинковых металлических покрытий

СВОЙСТВА

Композиция ЦИНОЛ - широко известный и востребованный материал на рынке антикоррозионной защиты. Благодаря высоким эксплуатационным характеристикам, универсальности и удобству применения ЦИНОЛ завоевал доверие не только российских, но и зарубежных компаний, работающих в самых разных отраслях промышленности. ЦИНОЛ действительно уникальный материал. Оптимальное сочетание порошка цинка и полимерного связующего делает механизм защиты стали от коррозии схожим с горячим цинкованием. Поэтому покрытие на основе грунтовки ЦИНОЛ является альтернативой горячему цинкованию. Также ЦИНОЛ используется для ремонта цинковых покрытий.

- обладает ускоренным временем высыхания;
- допускает всесезонное нанесение (от -15 °С до +40 °С);
- удобна в применении (композиция готова к нанесению);
- обеспечивает протекторную защиту стали (благодаря высокому содержанию цинкового порошка);
- имеет повышенные защитные свойства (содержит антикоррозийный пигмент)

СФЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

Композиция ЦИНОЛ применяется в гражданском и промышленном строительстве, а также в качестве альтернативы горячему цинкованию в электроэнергетике, дорожном строительстве и других отраслях. Материал одобрен и рекомендован к применению отраслевыми специализированными испытательными центрами и включен в нормативные документы, регламентирующие деятельность различных отраслей промышленности: **МВК ФСК ЕЭС, Роснефть, Госстрой России, Трест «Гидромонтаж», РЖД, ЦНИИС, НИЦИАМТ, ЦНИИ ПСК им. Мельникова, НИИ ЛКМ с ОМЗ «Виктория», НИИЖБ, ИПЭЭ РАН им. А.Н. Северцова.**

СЕРТИФИКАЦИЯ

Свидетельство о государственной регистрации № RU.66.01.40.015.E.000076.02.12 от 28.02.2012 г.

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

01 ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402. Выполнить абразивоструйную очистку поверхности до степени 2 по ГОСТ 9.402 (Sa 2 1/2 или Sa 2 по ISO 8501-1) с приданием шероховатости, рекомендуемый профиль поверхности Rz = 30-50 мкм. Для горячекатаной стали допускается механизированная и ручная очистка поверхности до степени 3 по ГОСТ 9.402 (St 3 или St 2 по ISO 8501-1). Нанесение по гладкой поверхности без придания шероховатости не допускается. Обеспылить.

Подготовку покрытия ЦИНОЛ перед нанесением покрывных эмалей следует производить следующим образом:

Обезжирить (при необходимости) водными растворами моющих средств (рН растворов должно быть в пределах от 6 до 8), допускается легкое обезжиривание (без затирания) уайт-спиритом. Удалить влагу и пыль.

02 ПОДГОТОВКА ГРУНТОВКИ

Перед использованием тщательно перемешать до однородного состояния. При необходимости разбавить до рабочей вязкости непосредственно перед нанесением.

03 НАНЕСЕНИЕ ПОКРЫТИЯ

Наносить при температуре воздуха от -25°С до +40°С и относительной влажности воздуха до 85%. При нанесении многослойных покрытий каждый последующий слой следует наносить после высыхания предыдущего до «отлипа» (легкое нажатие на покрытие пальцем не оставляет следа и не дает ощущение липкости). Минимальное время выдержки покрытия до нанесения композиции **АЛПОЛ** составляет 2 часа, до других покрывных материалов - 24 часа; максимальное время не ограничено. Сушка - естественная. Время полного отверждения покрытия и выдержки до начала эксплуатации в агрессивных, в т.ч. жидких, средах составляет не менее 7 суток (при температуре (20±2 °С)), до начала пакетирования и транспортировки конструкций - 24 часа.

БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ

Рекомендуемый разбавитель	СОЛЬВ-УР или сольвент (ТУ 2319-032-12288779-2002)
Количество разбавителя	до 5 % по массе
Диаметр сопла	0,015" - 0,021" (0,38 - 0,53 мм)
Давление	10 - 20 МПа (100 - 200 бар)

ВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ

Рекомендуемый разбавитель	СОЛЬВ-УР или сольвент (ТУ 2319-080-12288779-2009)
Количество разбавителя	до 5 % по массе
Диаметр сопла	1,8 - 2,2 мм
Давление	0,3 - 0,4 МПа (3 - 4 бар)

КИСТЬ/ВАЛИК

Рекомендуемый разбавитель	СОЛЬВ-УР или сольвент (ТУ 2319-080-12288779-2009)
Количество растворителя	до 5 % по массе

ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Покрытие	
Массовая доля цинка в сухом покрытии	96 %
Толщина одного сухого слоя	40 - 60 мкм.
Адгезия по ГОСТ 15140, не более	1 балл
Адгезия по ГОСТ 31149, не более	0 баллов
Термостойкость в сухой атмосфере, не более	120 °С
Композиция	
Плотность	2,6 ± 0,1 г/см ³
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20±2) °С	50 - 180 с
Массовая доля нелетучих веществ	79,0 ± 1 %
Объемная доля нелетучих веществ	44,0 ± 2 %
Время высыхания до степени 3 при температуре (20±2) °С (по ГОСТ 19007), не более	0,5 ч.
Теоретический расход на однослойное сухое покрытие	235 - 350 г/м ²
Очистка оборудования	СОЛЬВ-УР, сольвент растворители 646, 647, 649

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ



Материал огнеопасен!

При работе с композицией следует соблюдать соответствующие отраслевые нормы и требования, а также меры предосторожности, указанные на этикетке тары. Необходимо использовать средства индивидуальной защиты (очки, маски, респираторы) и избегать вдыхания растворителей при испарении и попадания композиции на кожу, слизистые оболочки глаз и дыхательных путей, внутри помещений использовать только при достаточной вентиляции. Композиция относится к пожароопасным материалам, **покрытие ЦИНОЛ пожаробезопасно и относится к материалам, не распространяющим пламя по поверхности**. Покрытие нетоксично и может применяться внутри служебных и жилых помещений.

УСЛОВИЯ И ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ:

Композиция упакована в металлические ведра или металлические банки, аэрозольные баллоны. Хранение и транспортировка композиции – в соответствии с ГОСТ 9980.5 (при температуре окружающего воздуха от -40 до +40 °С). При хранении тара не должна подвергаться воздействию атмосферных осадков и прямых солнечных лучей; допускается кратковременное хранение под прямыми солнечными лучами, но не более 3 часов. Композицию в аэрозольной упаковке следует предохранять от попадания прямых солнечных лучей и нагрева свыше +50 °С. В случае хранения при отрицательных температурах перед применением композицию необходимо выдержать в теплом помещении в течение суток.

Срок хранения: Гарантийный срок хранения компонентов композиции в герметично закрытой таре изготовителя – **12 месяцев** с даты изготовления

СОВМЕСТИМОСТЬ КОМПОЗИЦИИ ЦИНОЛ С ДРУГИМИ МАТЕРИАЛАМИ ВМП

Рекомендуется использование композиции ЦИНОЛ в системах покрытий с алюминий-наполненной композицией АЛПОЛ.



**ПРИБОРЫ, МЕХАНИЗМЫ И
ОБОРУДОВАНИЕ, НАХОДЯ-
ЩИЕСЯ ВНУТРИ ПОМЕЩЕНИЙ,
НАГРЕВАЮЩИХСЯ
НЕ ВЫШЕ 100°C**

Грунтовка АК-070

для грунтования деталей из алюминиевых, магниевых, титановых сплавов и стали углеродистой и нержавеющей; допускается применение грунтовок для других целей

СВОЙСТВА

Материал одноупаковочный, на основе акриловых смол. Грунтовка АК-070 перекрывается материалами типа АК, ПФ, ГФ, ЭФ, ХВ, ХС, ФЛ и др. Обеспечивают адгезионную прочность, противокоррозионную стойкость и водостойкость системы лакокрасочного покрытия. Грунтовка АК-070 разрешена для применения в судостроении, судоремонте и гражданской авиации.

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

01 ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Подготовка поверхности осуществляется по ГОСТ 9.402. Поверхность металла должна быть зачищена до блеска от ржавчины и окалины (степень очистки от окислов-2). Очищенная поверхность обезжиривается и обезжиривается (степень обезжиривания 1)

02 ПОДГОТОВКА ЭМАЛИ

Перед применением убедиться, что грунтовка хорошо перемешана и однородна по всему объему тарного места. При необходимости, грунтовку перед нанесением можно разбавить до рабочей вязкости 12-18 с по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре $(20,0 \pm 0,5) ^\circ\text{C}$ **растворителями 648 или P-5A.**

03 НАНЕСЕНИЕ ПОКРЫТИЯ

Параметры методов окрашивания должны соответствовать ГОСТ 9.105. Подготовленную грунтовку АК-070 наносят на поверхность защищаемого металла кистью или пневматическим распылением при температуре окружающего воздуха от $+5 ^\circ\text{C}$ до $+30 ^\circ\text{C}$ и относительной влажности воздуха не выше 80 %. Для исключения конденсации влаги температура поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на $3 ^\circ\text{C}$. После высыхания слоя грунтовки (в зависимости от марки 0,5-1 час, при температуре $+20 ^\circ\text{C}$) наносят последующие слои грунтовки, и затем поверхностный лакокрасочный материал.

ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Внешний вид покрытия	ровное, однородное без посторонних включений
Цвет покрытия	жёлтый оттенок не нормируется
Время высыхания до степени 3 при темп. $(20 \pm 2) ^\circ\text{C}$, не более	0,5 ч.
Массовая доля нелетучих веществ	13,5-16,0 %
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 (или ВЗ-4) с диаметром сопла 4 мм при темп. $(20,0 \pm 0,5) ^\circ\text{C}$	13-20 с
Теоретический расход на один слой, г/м ²	65-85 г/м ²
Рекомендуемая толщина одного слоя	8-15 мкм.
Рекомендуемое количество слоев	1-2

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ



Материал огнеопасен!

Не работать вблизи открытых источников огня. Работы производить при хорошей вентиляции, в резиновых перчатках, с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. При попадании материала на кожу промыть ее теплой водой с мылом.

УСЛОВИЯ И ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ:

Хранить материалы в помещении в плотно закрытой таре, исключив попадание на них прямых солнечных лучей и влаги при температуре окружающего воздуха до $+30 ^\circ\text{C}$. Допускается увеличение нормы условной вязкости грунтовок при хранении, а также расслаивание и оседание пигментов, если при размешивании и разбавлении до рабочей вязкости грунтовки соответствуют требованиям настоящего стандарта

Срок хранения: 6 месяцев со дня изготовления

Эмаль ПФ-218 ХС

Смотреть описание на странице 36



НАРУЖНЫЕ И ВНУТРЕННИЕ ПОВЕРХНОСТИ СТАЛЬНЫХ ЁМКОСТЕЙ ДЛЯ ХОЛОДНОЙ И ГОРЯЧЕЙ ПИТЬЕВОЙ ВОДЫ

Краска КО-42

для защиты от коррозии внутренней поверхности стальных емкостей для питьевой воды, в том числе на вновь строящихся и находящихся в ремонте судах

СВОЙСТВА

Эмаль КО-42 холодной и горячей сушки материал двухупаковочный на основе этилсиликатного связующего и цинкового порошка. Материал повышенной водостойкости, покрытия — экологически чистые. Эмаль обладает: хорошими диэлектрическими свойствами; стойкостью к воздействию тропического климата; стойкостью к воздействию озона, паров спиртов, неорганических кислот и других агрессивных сред; большой клеящей и пропитывающей способностью, а также хорошей грибостойкостью.

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

01 ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Допускается нанесение краски по старому прочнодержавшемуся покрытию.

02 ПОДГОТОВКА ЭМАЛИ

Перед применением смешать основу краски с цинковым порошком в массовом соотношении 1:2 (на 1000гр основы 2000 гр цинкового порошка), тщательно перемешать и при необходимости разбавить спиртом этиловым техническим в количестве не более 5% от массы готовой краски. **Срок хранения: 6 месяцев со дня изготовления.**

03 НАНЕСЕНИЕ ПОКРЫТИЯ

Подготовленную краску наносят на поверхность металла кистью или пневмораспылением при температуре окружающего воздуха от -10°C до +30°C. После высыхания слоя краски (20 минут при +20°C) наносят последующие слои.

ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Теоретический расход на один слой, г/м ²	180-250
Время высыхания до степени 3 при темп (20±2)°C, не более	20 мин.



ЦЕНТР КОЛЕРОВКИ КРАСОК



Новый современный Колеровочный центр КВИЛ&PPG осуществляет услуги по колеровке различных красок в цвета по каталогам RAL, NCS, Monicolor NOVA, а также по образцу цвета заказчика.

Колеровка на импортном оборудовании от компании ТЕСМЕС (Италия)
Цветовой каталог для колеровки — 6000 оттенков (RAL, NCS, British Standard)

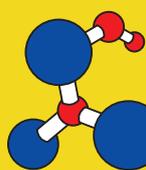
У нас Вы можете заказать колеровку следующих материалов:

- грунт-эмаль 3 в 1 по ржавчине "КОРРОЕД-Универсал";
- грунт-эмаль 3 в 1 по ржавчине «КОРРОЕД»;
- грунт-эмаль антикоррозионная «Экспресс»;
- грунт-эмаль «ПЕНТАЛ-Амор»;
- эмаль с молотковым эффектом по ржавчине «Mr.Hammer»;
- эмаль УР-1К «Hard Max»;



ОБЪЁМ ЗАКАЗА — ОТ 1 КГ





ЛАКРЭМ

лакокрасочная продукция
химическое сырье



ОФИС И СКЛАД:
г. Красноярск, Промбаза,
ул. Башиловская, 5, оф. 309

ПОЧТОВЫЙ АДРЕС:
660111, г. Красноярск, а/я 17160

тел.:(391) 226-48-07, 258-95-17
e-mail: Lakrem24@mail.ru,
www.lakrem.ru