

Лак
S&H TechnoMetal WB 184
ТУ 2316-008-27445233-2016

Описание	<p>Лак S&H TechnoMetal WB 184 представляет собой водную дисперсию акриловых сополимеров с добавлением различных вспомогательных веществ (эмульгаторы, стабилизаторы и др.) и предназначен для защиты чистых металлических поверхностей или поверхностей, загрунтованных грунтовками S&H TechnoMetal 083 или S&H TechnoMetal 048.</p> <p>Коррозионно-стойкое покрытие, состоящее из 3-4 слоев лака S&H TechnoMetal WB 184 сохраняет декоративные и защитные свойства в условиях эксплуатации У1, У2 и УХЛ1 в течение не менее 5 лет, в условиях Т1, ТС1 в течение не менее 2 лет до балла не более АД2, А31 по ГОСТ 9.407-84. Коррозионно-стойкое покрытие, состоящее из 2 слоев лака S&H TechnoMetal WB 184 сохраняет декоративные и защитные свойства в условиях эксплуатации У1, У2 и УХЛ1 в течение не менее 3 лет, до балла не более АД2, А31 по ГОСТ 9.407-84.</p>
Особые свойства	<p>Покрытие на основе воднодисперсионной лака помимо экологических достоинств обладает свойствами:</p> <ul style="list-style-type: none"> - коррозийностойкостью; - выдерживает перепады температур; - ремонтпригодно.

Физико-механические свойства покрытия

Наименование показателя	Норма по НТД
Внешний вид пленки грунта	После высыхания образует пленку с ровной однородной поверхностью
Массовая доля нелетучих веществ, %	30-35
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20,0 ± 0,5)°С, с, не менее	20
Стойкость пленки к статическому воздействию при температуре (20,0 ± 2)°С, не менее, час воды минерального масла	72 48
Прочность пленки при ударе по прибору У-1, см, не менее	50
Эластичность пленки при изгибе, мм, не более	1
Адгезия, баллы, не более	1

Твердость пленки по прибору ТМЛ-2124 (маятник А), условные единицы, не менее	0,30
--	------

Время формирования покрытия

Время высыхания до степени 3 при температуре (20 ± 2)°С, мин, не более (90 ± 2)°С, мин, не более	60 15
--	----------

Способ и технология нанесения

Способ нанесения	<p>Безвоздушный -давление краски, атм., не менее – 70-100 -диаметр сопла, мм – от 0,42 -расстояние до окрашиваемой поверхности, см – 20-30</p> <p>Пневматический -давление краски, атм., не менее –3,5-4,5 -диаметр сопла, мм –0,7-1,8</p> <p>Кисть, валик -допускается при окрашивании небольших участков поверхности</p>
Подготовка поверхности	<p>Чёрные металлы, оцинкованные металлы и алюминий: -очистить поверхность от грязи, жира и пыли, -удалить ржавчину, окалину и другие загрязнения металлической щёткой или наждачной бумагой или произвести механическую очистку шлифованием абразивными кругами, в барабанных и вибрационных установках; кварцеванием; струйно-абразивной, дробеметной обработками или другими механическими способами. -обезжирить -поверхность должна быть чистой и сухой. -удалить окислы с поверхности металла, Ранее окрашенные поверхности: удалить старую отслаивающуюся краску, обезжирить.</p>
Условия нанесения	<p>-для наружных работ лак применяют при температуре окружающего воздуха не ниже 10°С; - относительная влажность воздуха рекомендуемая 65±5%; - рекомендуемая температура металла выше точки росы не менее, чем на 3°С; - обеспечение хорошей циркуляции воздуха в закрытых помещениях; - отсутствие осадков.</p>
Очистка инструмента	Рабочие инструменты следует очищать водой . Использовать при окрашивании только инструменты для лака

Техника безопасности и охрана здоровья: Производственные окрасочные помещения должны быть оборудованы обще-обменной приточно-вытяжной вентиляцией, местной вытяжной вентиляцией . Лица, занятые на окрасочных работах должны быть обеспечены спецодеждой в соответствии с отраслевыми нормами и средствами индивидуальной защиты органов дыхания (респиратор), глаз (защитные очки по ГОСТ Р 12.4.230.1), кожи рук (рукавицы, средства дерматологической защиты по ГОСТ 12.4.068). При попадании в глаза хорошо промыть водой и обратиться к врачу. Хранить в плотно закрытой таре в местах

недоступных для детей. Не смешивать с другими материалами. Не выливать в канализацию, водоем или почву. Жидкие остатки передать в место сбора отходов.

Общие замечания: Технические данные, предоставленные на лака S&H TechnoMetal WB 184, получены в результате лабораторных тестов и практического опыта. Желаемый результат достигается только при соблюдении инструкций по применению. Перед использованием лака необходимо убедиться, что оно пригодно для окрашивания изделия и поверхность подготовлена соответствующим образом. Фирма несет ответственность только за качество продукции, неправильное применение материала не гарантирует качество и сроки службы покрытия. Технические данные на этот продукт могут быть изменены без предварительного уведомления.