

Краткое описание ЛКМ АО «МХЗ»

Армокот® V500
ТУ 2312-009-23354769-2008

Материал лакокрасочный
полисилоксановый

Область применения	Материал предназначен для промышленного применения с целью создания защитно-декоративного, атмосферостойкого, термостойкого, влаго- и износостойкого покрытия, для защиты металлических, железобетонных, бетонных конструкций и сооружений										
Сертификаты	<ul style="list-style-type: none"> • ООО «ВНИИГАЗ» заключение № 31323949-061-2009 – материалы марки Армокот® рекомендуется применять в качестве антикоррозионной защиты металлоконструкций, на объектах ОАО «ГАЗПРОМ» • ОАО «ГАЗПРОМ» письмо исх. № 03/0800/1-7061 от 11.12.2012г. – материалы марки Армокот® внесены в реестр ОАО «ГАЗПРОМ» • ЦНИИ СЭТ заключение от 23.12.2011г. – искробезопасность материалов марки Армокот® • ИЦ «ВНИИГС» протокол № 227-1-15 от 09.07.2015 г. – метод 6 по ГОСТ 9.401, 25 лет эксплуатации • ОАО «ФУНДАМЕНТПРОЕКТ» заключение № ОИГС-25-280 от 05.02.2013г. – рекомендуется применять материал Армокот® V500 для защиты стальных свайных фундаментов на пучинистых грунтах 										
Описание материала и покрытия на его основе	<ul style="list-style-type: none"> • Однокомпонентный • Высокие антикоррозионные свойства • Высокая атмосферостойкость • Высокая влаго- и износостойкость • Высокая стойкость к ультрафиолету • Термостойкость (до 400 °С) • Температура эксплуатации от минус 60 до плюс 400 °С • Электроизоляционные свойства покрытия • Высокая технологичность и простота в нанесении • Ремонтпригодность после проведения монтажа • Цвет по каталогу RAL CLASSIC, а так же по другим каталогам и индивидуальным образцам 										
Основные характеристики	<ul style="list-style-type: none"> • Покрытие – матовое • Массовая доля нелетучих веществ – 55-68 % • Толщина покрытия (по сухому слою) – 100-200 мкм • Расход¹ по металлу, на 100 мкм (по сухому слою) – 280 г/м² • Расход¹ по бетону, на 100 мкм (по сухому слою) – 336 г/м² • Минимальное время выдержки покрытия до нанесения следующего слоя при распылении, не менее, чем: <table border="1" data-bbox="429 1749 1469 1845"> <tr> <td>Температура нанесения, °С</td> <td>при -20</td> <td>0</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>Время выдержки, мин.</td> <td>90</td> <td>60</td> <td>30</td> </tr> </table> <ul style="list-style-type: none"> • Время выдержки покрытия на основе материала Армокот® V500 до набора оптимальных свойств (при 20 °С) – 72 часа • Температура нанесения от минус 30 до плюс 35 °С • Покрытие на основе материала Армокот® V500 – естественной сушки (отверждается при температуре окружающего воздуха) 			Температура нанесения, °С	при -20	0	20	Время выдержки, мин.	90	60	30
Температура нанесения, °С	при -20	0	20								
Время выдержки, мин.	90	60	30								

¹ Расход без учета технологических потерь, зависящих от способа нанесения, степени распыла, применяемого оборудования, квалификации рабочих, характеристики поверхности.

**Краткая информация по нанесению материала Армокот® V500**

Очистка поверхности	Очистка поверхности от окислов производится до степени 2 по ГОСТ 9.402-2004 (таблица 9) или степени Sa 2 ^{1/2} по ИСО 8501-1:2007, т.е. при осмотре невооруженным глазом не должна обнаруживаться окалина, ржавчина, пригар, остатки формовочной смеси и другие неметаллические слои.
Обеспыливание	После очистки поверхность необходимо обеспылить промышленным пылесосом или сжатым воздухом без содержания масла и влаги.
Грунтовочный слой	Грунтовочный слой не требуется. Допускается применение грунтовок при температуре эксплуатации: – до 100 °С: Армокот® 01 ТУ 2312-009-23354769-2008; – до 60 °С: ГФ-021 ГОСТ 25129-82, ВЛ-023 ГОСТ 12707-77, ФЛ-03К ГОСТ 9109-81.
Подготовка материала	Перед применением материал перемешивается в таре завода-изготовителя пневмо- или электромиксером не менее 5 минут до полного исчезновения осадка и однородности по всему объему, после чего выдерживается в течение примерно 10 минут до исчезновения пузырей.
Разбавление	При положительных температурах окружающей среды разбавление материала не требуется. При необходимости применяются растворители – толуол, ксилол, орто-ксилол.
Методы и параметры нанесения	При пневматическом распылении необходимо соблюдать: – расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности – 200-400 мм; – давление воздуха – 1,5-2,5 кгс/см ² ; – диаметр сопла – 1,4-2,2 мм. При безвоздушном распылении (БВР) необходимо соблюдать: – расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности – 300-500 мм; – рабочее давление материала – 80-150 Бар; – диаметр сопла безвоздушного распылителя дюйм (мм) – 0,013 (0,33); 0,015 (0,38); 0,017 (0,43); – угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой поверхности. Рекомендуемый угол распыления – 20°, 30°, 40°. При нанесении вручную в зависимости от площади окрашиваемой конструкции и конфигурации используются валики (без ворса, предпочтительно велюр) и кисти из натуральных волокон различных размеров и форм.
Промывка оборудования	Оборудование следует промывать толуолом, ксилолом, ацетоном, Р-4, Р-5, 646.
	<ul style="list-style-type: none">• Удельный вес – 1,20-1,30² кг/л• Упаковка – 25 кг в евроведре• Срок годности при хранении – 1 год с момента изготовления при соблюдении всех условий хранения Возможно хранение и транспортировка при отрицательных температурах до минус 30 °С

Более подробная информация содержится в Технологической инструкции

² Показатель плотности зависит от цвета лакокрасочного материала.