

## Краткое описание ЛКМ АО «МХЗ»

**Армокот® Термо**  
ТУ 2312-011-23354769-2009

Материал лакокрасочный  
полисилоксановый

<b>Область применения</b>	Материал предназначен для промышленного применения с целью создания защитно-декоративного, атмосферостойкого, термостойкого покрытия, для защиты металлических конструкций и сооружений												
<b>Описание материала и покрытия на его основе</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Однокомпонентный</li> <li>• Высокие антикоррозионные свойства</li> <li>• Высокая атмосферостойкость</li> <li>• Высокая стойкость к ультрафиолету</li> <li>• Термостойкость (до 700 °С)</li> <li>• Температура эксплуатации от минус 60 до плюс 700 °С</li> <li>• Электроизоляционные свойства покрытия</li> <li>• Высокая технологичность и простота в нанесении</li> <li>• Ремонтпригодность после проведения монтажа</li> <li>• Цвет: белый, серый, светло серый, темно серый, зеленый, черный</li> </ul>												
<b>Основные характеристики</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Покрытие – матовое</li> <li>• Массовая доля нелетучих веществ – 50-65 %</li> <li>• Толщина покрытия (по сухому слою): <ul style="list-style-type: none"> <li>– при температуре эксплуатации до 500 °С – 100-200 мкм;</li> <li>– при температуре эксплуатации от 500 до 700 °С – 50-100 мкм</li> </ul> </li> <li>• Расход<sup>1</sup> на 100 мкм (по сухому слою) – 300 г/м<sup>2</sup></li> <li>• Минимальное время выдержки покрытия до нанесения следующего слоя при распылении, не менее, чем:</li> </ul> <table border="1" data-bbox="430 1294 1468 1393"> <tr> <td>Температура нанесения, °С</td> <td>при</td> <td>-20</td> <td>0</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>Время выдержки, мин.</td> <td></td> <td>120</td> <td>90</td> <td>60</td> </tr> </table> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Время выдержки покрытия на основе материала Армокот® Термо до набора оптимальных свойств (при 20 °С) – 72 часа</li> <li>• Температура нанесения от минус 30 до плюс 35 °С</li> <li>• Покрытие на основе материала Армокот® Термо – горячего отверждения (минимальная температура отверждения покрытия 250-270 °С)</li> </ul>			Температура нанесения, °С	при	-20	0	20	Время выдержки, мин.		120	90	60
Температура нанесения, °С	при	-20	0	20									
Время выдержки, мин.		120	90	60									

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

### АО «Морозовский химический завод»

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

<b>Очистка поверхности</b>	Очистка поверхности от окислов производится до степени 2 по ГОСТ 9.402-2004 (таблица 9) или степени Sa 2 <sup>1/2</sup> по ИСО 8501-1:2007, т.е. при осмотре невооруженным глазом не должна обнаруживаться окалина, ржавчина, пригар, остатки формовочной смеси и другие неметаллические слои.
<b>Обеспыливание</b>	После очистки поверхность необходимо обеспылить промышленным пылесосом или сжатым воздухом без содержания масла и влаги.
<b>Грунтовочный слой</b>	Применяется без грунтовочного слоя.
<b>Подготовка материала</b>	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.
<b>Разбавление</b>	При положительных температурах окружающей среды разбавление материала не требуется. При необходимости применяются растворители – толуол, ксилол, орто-ксилол.
<b>Методы и параметры нанесения</b>	<p>При пневматическом распылении необходимо соблюдать:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности – 200-400 мм;</li><li>– давление воздуха – 1,5-2,5 кгс/см<sup>2</sup>;</li><li>– диаметр сопла – 1,4-2,2 мм.</li></ul> <p>При безвоздушном распылении (БВР) необходимо соблюдать:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности – 300-500 мм;</li><li>– рабочее давление материала – 80-150 Бар;</li><li>– диаметр сопла безвоздушного распылителя дюйм (мм) – 0,013 (0,33); 0,015 (0,38); 0,017 (0,43);</li><li>– угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой поверхности. Рекомендуемый угол распыления – 20°, 30°, 40°.</li></ul> <p>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.</p>
<b>Промывка оборудования</b>	Оборудование следует промывать толуолом, ксилолом, ацетоном, Р-4, Р-5, 646.
<b>Примечание</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Удельный вес – 1,27-1,32<sup>2</sup> кг/л.</li><li>• Упаковка – 25 кг в евроведре.</li><li>• 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.</li></ul> <p>Более подробная информация содержится в Технологической инструкции.</p> <p>Информация по использованию продукции АО «Морозовский химический завод» основывается на лабораторных исследованиях и практическом опыте применения данного вида продукции.</p> <p>Продукция АО «Морозовского химического завода» предназначена исключительно для профессионального использования, что подразумевает под собой, тот факт, что окончательный потребитель имеет достаточный набор знаний о ее применении, ознакомлен с технологической инструкцией на данный вид продукции и соблюдает правила технической и пожарной безопасности при работе.</p> <p>В случае неправильного применения материалов, а также не соблюдения требований технологической инструкции и дополнительных рекомендаций, АО «Морозовский химический завод» не несет ответственности за срок службы и качество покрытия.</p> <p>АО «Морозовский химический завод» оставляет за собой право на изменения</p>

<sup>2</sup> Показатель плотности зависит от цвета лакокрасочного материала.



технологический инструкций в одностороннем порядке без предварительного уведомления покупателей. Действительной является последняя редакция технической инструкции, размещенная на официальном сайте [www.tdmhz.ru](http://www.tdmhz.ru) на каждый материал отдельно. При необходимости вы можете запросить актуальную редакцию технической инструкции непосредственно в АО «Морозовский химический завод».

АО «Морозовский химический завод» рекомендует всем потребителям, использующим продукцию АО «МХЗ» обращаться в АО «МХЗ» для подтверждения методов нанесения и соответствия выбранного покрытия своим потребностям.

### Инжиниринговый центр «ПРОМАТЕХ» - КАЧЕСТВО. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ. ПРОФЕССИОНАЛИЗМ

Подробная информация по тел. (473) 233-33-48, 232-36-94(98) • e-mail: [info@promateh.ru](mailto:info@promateh.ru)

Горячая линия в интернете [icq398209960](https://www.icq.com/contacts/398209960) • в соцсетях PROMATEH    • [www.promateh.ru](http://www.promateh.ru)

- ✓ антикоррозионные материалы
- ✓ огнезащитные составы и конструктив
- ✓ строительные безусадочные смеси для ремонта
- ✓ промышленные полы
- ✓ гидроизоляция
- ✓ жидкая теплоизоляция
- ✓ окрасочное и дробеструйное оборудование
- ✓ компрессорное оборудование
- ✓ приборы контроля
- ✓ гарантийный ремонт
- ✓ инспекция и техобслуживание
- ✓ составление ТЭО на работы