

Армокот® V500SV
ТУ 20.30.1-059-23354769-2020

Полисилоксановый лакокрасочный материал, модифицированный эпоксидными смолами

Область применения

Покрытие на основе Армокот® V500SV предназначено для защиты поверхности металлических и бетонных свай в условиях песчаных грунтов, низкотемпературных глинистых грунтов, для снижения сил смерзания морозного пучения, для использования в мерзлых высокотемпературных агрессивных глинистых грунтах, а также для защиты стальных свай от морозного пучения в пределах слоя сезонного промерзания и протаивания грунта

Покрытие на основе Армокот® V500SV соответствует требованиям ГОСТ 9.602-2016 «Единая система защиты от коррозии и старения (ЕСЗКС). Сооружения подземные. Общие требования к защите от коррозии»

Описание материала и покрытия на его основе

- Высокие антикоррозионные свойства
- Температура эксплуатации от минус 60 до плюс 200 °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

- Покрытие – матовое
- Толщина однослойного покрытия (по сухому слою) – 150-200 мкм
- Количество слоев – 2
- Общая толщина покрытия (по сухому слою) – 300-400 мкм
- Расход¹ на 100 мкм (по сухому слою): по металлу – 280 г/м², по бетону-330 г/м²
- Двухкомпонентный

Компоненты	основа	отвердитель А 1401
Соотношение, %, по массе	100	1

- Минимальное время выдержки покрытия до нанесения следующего слоя при распылении, не менее, чем:

Температура нанесения, °С	при	-20	0	20
Время выдержки, мин.		90	60	30

- Время выдержки покрытия на основе материала Армокот® V500SV до набора оптимальных свойств (при 20 °С) – не менее 72 ч
- Температура нанесения от минус 30 до плюс 35 °С

¹ 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® V500SV**

Очистка поверхности	Очистка металлической 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.
Отвердитель	Отвердитель А 1401 ТУ 2437-048-23354769-2016, добавляется в количестве 1 % на массу материала.
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. Вливается расчетное количество отвердителя А 1401 в количестве 1 % на массу материала и незамедлительно перемешивается пневмо- или электромиксером, после чего выдерживается в течение примерно 10 минут до исчезновения пузырей. Жизнеспособность материала с введенным отвердителем при 20 °С – не более 24 ч Компоненты Армокот® V500SV применяются при температуре окружающего воздуха (от минус 30С), не требуют предварительного разогрева
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. При нанесении на бетонную поверхность требуется предварительное нанесение пропиточного слоя Армокот® V500SV (с введенным отвердителем) с добавлением 10-15% растворителя (толуол, ксилол, орто-ксилол)
Промывка оборудования	Оборудование следует промывать толуолом, ксилолом, орто-ксилолом, ацетоном, Р-4, Р-5, 646.
Примечание	<ul style="list-style-type: none">• Удельный вес – 1,27-1,29² 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. <p>Более подробная информация содержится в Технологической инструкции.</p> <p>Информация по использованию продукции АО «Морозовский химический завод»</p>

² Показатель плотности зависит от цвета лакокрасочного материала.



основывается на лабораторных исследованиях и практическом опыте применения данного вида продукции.

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.

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.

АО «Морозовский химический завод» оставляет за собой право на изменения технологической инструкции в одностороннем порядке без предварительного уведомления покупателей. Действительной является последняя редакция технической инструкции, размещенная на официальном сайте 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

Горячая линия в интернете icq398209960 • в соцсетях PROMATEH    • www.promateh.ru

- ✓ антикоррозионные материалы
- ✓ огнезащитные составы и конструктив
- ✓ строительные безугарные 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