



ПРОМАТЕХ

АНТИКОР • ОГНЕЗАЩИТА • РЕМОНТ БЕТОНА • ПОЛЫ • ГИДРОИЗОЛЯЦИЯ
ОКРАСОЧНОЕ И ДРОБЕСТРУЙНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ООО «Инжиниринговый центр «ПРОМАТЕХ»
ИНН 3662184404, КПП 366201001
ОГРН 1133668001686
Воронеж, ул. Солнечная, д.31, лит.30А, оф. 13
(473) 233-33-48, 232-36-98, 232-36-94
e-mail: info@promateh.ru
www.promateh.ru

Краткое описание ЛКМ АО «МХЗ»

Армокот® С101
ТУ 2312-009-23354769-2008

Материал лакокрасочный
полисилоксановый

Область применения

Материал предназначен для промышленного применения с целью создания защитно-декоративного, атмосферостойкого, термостойкого покрытия, для защиты железобетонных, бетонных конструкций, фасадов зданий, эксплуатируемых в условиях промышленной атмосферы умеренного и холодного климата

Сертификаты

- ИЦ «ВНИИГС» протокол № 260-14 от 05.08.2014г. – метод 6 по ГОСТ 9.401, 10 лет эксплуатации в условиях умеренно-холодного и холодного климата
- ИЦ «ВНИИГС» протокол № 608-1-12 от 21.12.2012г. – испытание паропроницаемости материала Армокот® С101 на подложке
- ИЦ «ВНИИГС» протокол № 607-1-12 от 21.12.2012г. – испытание паропроницаемости свободной пленки материала Армокот® С101
- НИИЖБ им. А.А. ГВОЗДЕВА заключение № ВС-13-412 от 21.06.2010г. – материал Армокот® С101 рекомендован для антикоррозионной защиты железобетонных и бетонных конструкций, эксплуатирующихся в условиях атмосферных воздействий средне- и сильноагрессивных природных и техногенных сред
- Филиал ФГУП «НИЦ «СТРИТЕЛЬСТВО НИИЖБ» научно-техническое заключение от 20.10.2009г. – испытание материала Армокот® С101 на бетоне

Описание материала и покрытия на его основе

- Однокомпонентный
- Высокие антикоррозионные свойства
- Высокая атмосферостойкость
- Термостойкость (до 200 °С)
- Высокая стойкость к ультрафиолету
- Температура эксплуатации от минус 60 до плюс 200 °С
- Электроизоляционные свойства покрытия
- Высокая технологичность и простота в нанесении
- Ремонтопригодность после проведения монтажа
- Цвет по каталогу RAL CLASSIC, а так же по другим каталогам и индивидуальным образцам

Основные характеристики

- Покрытие – матовое
- Массовая доля нелетучих веществ – 55-68 %
- Толщина покрытия (по сухому слою) – 100-200 мкм
- Расход¹ на 100 мкм (по сухому слою) – 336 г/м²
- 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® С101 до набора оптимальных свойств (при 20 °С) – 72 часа
- Температура нанесения от минус 30 до плюс 35 °С
- Покрытие на основе материала Армокот® С101 – естественной сушки (отверждается при температуре окружающего воздуха)

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

**Краткая информация по нанесению материала Армокот® С101**

Очистка поверхности	<p>Глянцевую поверхность бетонных конструкций, полученных в результате формования в металлической опалубке, для придания необходимой шероховатости необходимо подвергнуть абразивоструйной очистке.</p> <p>Влажность бетона в поверхностном слое толщиной 20 мм должна быть не более 6 %. Окрашивать новые бетонные поверхности можно не ранее, чем через 28 дней (с обязательным контролем влажности бетона).</p> <p>Жировые (масляные) и смоляные пятна должны быть вырублены. Дефекты бетонной поверхности более 2 мм необходимо выровнять шпатлевками. Материал Армокот® С101 совместим со всеми типами сухих шпатлевочных смесей.</p>
Обеспыливание	<p>Бетон должен быть чистым и свободным от пыли возникшей в результате механической очистки. Обеспыливание проводят промышленным пылесосом или сжатым воздухом без содержания масла и влаги.</p>
Грунтовочный слой	<p>Для пропитки бетонных поверхностей (1 слой) – материал Армокот® С101 с добавлением 10-15 % толуола (ксилола).</p>
Подготовка материала	<p>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.</p>
Разбавление	<p>– для грунтовочного слоя – добавление 10-15 % толуола (ксилола); – для основного нанесения – при положительных температурах окружающей среды разбавление материала не требуется. При необходимости применяются растворители – толуол, ксилол, орто-ксилол.</p>
Методы и параметры нанесения	<p>При пневматическом распылении необходимо соблюдать:</p> <ul style="list-style-type: none">– расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности – 200-400 мм;– давление воздуха – 1,5-2,5 кгс/см²;– диаметр сопла – 1,4-2,2 мм. <p>При безвоздушном распылении (БВР) необходимо соблюдать:</p> <ul style="list-style-type: none">– 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°. <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>
Промывка оборудования	<p>Оборудование следует промывать толуолом, ксилолом, ацетоном, Р-4, Р-5, 646.</p> <ul style="list-style-type: none">• Удельный вес – 1,20-1,40² 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.