



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® Термо
ТУ 2312-011-23354769-2009

Материал лакокрасочный
полисилоксановый

Область применения	Материал предназначен для промышленного применения с целью создания защитно-декоративного, атмосферостойкого, термостойкого покрытия, для защиты металлических конструкций и сооружений										
Сертификаты	<ul style="list-style-type: none"> ЦНИИПСК им. МЕЛЬНИКОВА заключение № 28.1-516 от 07.03.2014г. – стойкость покрытия Армокот® Термо при 500 °С – не менее 650 ч ЦНИИПСК им. МЕЛЬНИКОВА заключение № 28.1-302 от 13.02.2014г. – срок службы покрытия Армокот® Термо при 500-700 °С не менее 7 лет ОАО «ГАЗПРОМ» письмо исх. № 03/0800/1-7061 от 11.12.2012г. – материалы марки Армокот® внесены в реестр ОАО «ГАЗПРОМ» ИЦ «ВНИИГС» протокол № 215-1-14 от 14.07.2014г. – стойкость покрытия Армокот® Термо при 500 °С – не менее 1000 ч ИЦ «ВНИИГС» протокол № 278-1-14 от 18.08.2014г. – стойкость покрытия Армокот® Термо при 700 °С – не менее 1000 ч 										
Описание материала и покрытия на его основе	<ul style="list-style-type: none"> Однокомпонентный Высокие антикоррозионные свойства Высокая атмосферостойкость Высокая стойкость к ультрафиолету Термостойкость (до 700 °С) Температура эксплуатации от минус 60 до плюс 700 °С Электроизоляционные свойства покрытия Высокая технологичность и простота в нанесении Ремонтопригодность после проведения монтажа Цвет: белый, серый, светло серый, темно серый, зеленый, черный 										
Основные характеристики	<ul style="list-style-type: none"> Покрытие – матовое Массовая доля нелетучих веществ – 50-65 % Толщина покрытия (по сухому слою): <ul style="list-style-type: none"> – при температуре эксплуатации до 500 °С – 100-200 мкм; – при температуре эксплуатации от 500 до 700 °С – 50-100 мкм Расход¹ на 100 мкм (по сухому слою) – 300 г/м² Минимальное время выдержки покрытия до нанесения следующего слоя при распылении, не менее, чем: <table border="1" data-bbox="430 1624 1468 1724"> <tr> <td>Температура нанесения, °С</td> <td>при -20</td> <td>0</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>Время выдержки, мин.</td> <td>120</td> <td>90</td> <td>60</td> </tr> </table> <ul style="list-style-type: none"> Время выдержки покрытия на основе материала Армокот® Термо до набора оптимальных свойств (при 20 °С) – 72 часа Температура нанесения от минус 30 до плюс 35 °С Покрытие на основе материала Армокот® Термо – горячего отверждения (минимальная температура отверждения покрытия 250-270 °С) 			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								

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

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

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	Применяется без грунтовочного слоя.
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	<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	Оборудование следует промывать толуолом, ксилолом, ацетоном, P-4, P-5, 646.
	<ul style="list-style-type: none">• Удельный вес – 1,27-1,32² кг/л• Упаковка – 25 кг в евроведре• Срок годности при хранении – 1 год с момента изготовления при соблюдении всех условий хранения <p>Возможно хранение и транспортировка при отрицательных температурах до минус 30 °С</p>

Более подробная информация содержится в Технологической инструкции

² Показатель плотности зависит от цвета лакокрасочного материала.