



# 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® Z600**  
ТУ 2312-009-23354769-2008

Материал лакокрасочный  
полисилоксановый

### Область применения

Материал предназначен для промышленного применения с целью создания защитно-декоративного, атмосферостойкого, термостойкого, масло-бензостойкого покрытия, для защиты металлических, железобетонных, бетонных конструкций и сооружений

### Описание материала и покрытия на его основе

- Двухкомпонентный

Компоненты	основа	отвердитель АГМ-9
Соотношение, %, по массе	100	0,3

- Антикоррозионные свойства
- Атмосферостойкость
- Термостойкость (до 200 °С)
- Температура эксплуатации от минус 60 до плюс 200 °С
- Высокая стойкость к ультрафиолету
- Масло-бензостойкость
- 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
- Массовая доля нелетучих веществ – 55-68 %
- Толщина покрытия (по сухому слою) – 100-200 мкм
- Расход<sup>1</sup> по металлу, на 100 мкм (по сухому слою) – 280 г/м<sup>2</sup>
- Расход<sup>1</sup> по бетону, на 100 мкм (по сухому слою) – 336 г/м<sup>2</sup>
- Минимальное время выдержки покрытия до нанесения следующего слоя при распылении, не менее, чем:

Температура нанесения, °С	при -20	0	20
Время выдержки, мин.	120	90	60

- Время выдержки покрытия на основе материала Армокот® Z600 до набора оптимальных свойств (при 20 °С) – 72 часа
- Температура нанесения от минус 30 до плюс 35 °С
- Покрытие на основе материала Армокот® Z600 – естественной сушки (отверждается при температуре окружающего воздуха)

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

**Краткая информация по нанесению материала Армокот® Z600**

<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>	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.
<b>Отвердитель</b>	Отвердитель АГМ-9, добавляется в количестве 0,3 % на массу материала.
<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. Вливается расчетное количество отвердителя АГМ-9 0,3 % на массу материала и незамедлительно перемешивается пневмо- или электромиксером, после чего выдерживается в течение примерно 10 минут до исчезновения пузырей. <b>Жизнеспособность материала с введенным отвердителем при 20 °С – 24 часа.</b>
<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>	При пневматическом распылении необходимо соблюдать: – расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности – 200-400 мм; – давление воздуха – 1,5-2,5 кгс/см <sup>2</sup> ; – 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.
<b>Промывка оборудования</b>	Оборудование следует промывать толуолом, ксилолом, ацетоном, Р-4, Р-5, 646.
	<ul style="list-style-type: none"><li>• Удельный вес – 1,26-1,27<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>

**Более подробная информация содержится в Технологической инструкции**

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