

### Краткое описание ЛКМ АО «МХЗ»

**Армокот® Z650**  
ТУ 2312-009-23354769-2008

Материал лакокрасочный  
полисилоксановый

<b>Область применения</b>	Материал предназначен для промышленного применения с целью создания защитно-декоративного, атмосферостойкого, термостойкого покрытия, для защиты наружной поверхности резервуаров, надземных трубопроводов, металлических конструкций и оборудования										
<b>Сертификаты</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ИЦ «ВНИИГС» протокол № 277-1-14 от 15.08.2014г. – соответствие требованиям к покрытию надземных трубопроводов, конструкций и оборудования объектов магистральных нефтепроводов</li> </ul>										
<b>Описание материала и покрытия на его основе</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Двухкомпонентный</li> </ul> <table border="1"> <tr> <td>Компоненты</td> <td>основа</td> <td colspan="2">отвердитель АГМ-9</td> </tr> <tr> <td>Соотношение, %, по массе</td> <td>100</td> <td colspan="2">1</td> </tr> </table> <ul style="list-style-type: none"> <li>Высокие антикоррозионные свойства</li> <li>Высокая атмосферостойкость</li> <li>Термостойкость (до 200 °С)</li> <li>Температура эксплуатации от минус 60 до плюс 200 °С</li> <li>Высокая стойкость к ультрафиолету и выгоранию цвета</li> <li>Высокая масло-бензостойкость</li> <li>Электроизоляционные свойства покрытия</li> <li>Высокая технологичность и простота в нанесении</li> <li>Ремонтопригодность после проведения монтажа</li> <li>Цвет по каталогу RAL CLASSIC, а так же по другим каталогам и индивидуальным образцам</li> </ul>			Компоненты	основа	отвердитель АГМ-9		Соотношение, %, по массе	100	1	
Компоненты	основа	отвердитель АГМ-9									
Соотношение, %, по массе	100	1									
<b>Основные характеристики</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Покрытие – матовое</li> <li>Массовая доля нелетучих веществ – 55-68 %</li> <li>Толщина покрытия (по сухому слою) – 150-200 мкм</li> <li>Расход<sup>1</sup> по металлу, на 100 мкм (по сухому слою) – 280 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"> <tr> <td>Температура нанесения, °С</td> <td>при -20</td> <td>0</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>Время выдержки, мин.</td> <td>90</td> <td>60</td> <td>30</td> </tr> </table> <ul style="list-style-type: none"> <li>Время выдержки покрытия на основе материала Армокот® Z650 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® Z650 – естественной сушки (отверждается при температуре окружающего воздуха)</li> </ul>			Температура нанесения, °С	при -20	0	20	Время выдержки, мин.	90	60	30
Температура нанесения, °С	при -20	0	20								
Время выдержки, мин.	90	60	30								

<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® Z650**

<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 1 % 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 1 % 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> . 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 – 1,27-1,29<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.