

Краткое описание ЛКМ АО «МХЗ»

Армокот® Z650
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 наружной поверхности резервуаров, надземных трубопроводов, металлических конструкций и оборудования										
Сертификаты	<ul style="list-style-type: none"> ИЦ «ВНИИГС» протокол № 277-1-14 от 15.08.2014 г. – соответствие требованиям к покрытию надземных трубопроводов, конструкций и оборудования объектов магистральных нефтепроводов ИЦ «ВНИИГС» протокол № 231-1-15 от 13.07.2015 г. – метод 6 по ГОСТ 9.401, 6 лет и 9 месяцев эксплуатации 										
Описание материала и покрытия на его основе	<ul style="list-style-type: none"> Двухкомпонентный <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"> Высокие антикоррозионные свойства Высокая атмосферостойкость Термостойкость (до 200 °С) Температура эксплуатации от минус 60 до плюс 200 °С Высокая стойкость к ультрафиолету Высокая масло-бензостойкость 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 			Компоненты	основа	отвердитель АГМ-9		Соотношение, %, по массе	100	1	
Компоненты	основа	отвердитель АГМ-9									
Соотношение, %, по массе	100	1									
Основные характеристики	<ul style="list-style-type: none"> Покрытие – матовое Массовая доля нелетучих веществ – 55-68 % Толщина покрытия (по сухому слою) – 150-200 мкм Расход¹ по металлу, на 100 мкм (по сухому слою) – 280 г/м² Минимальное время выдержки покрытия до нанесения следующего слоя при распылении, не менее, чем: <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"> Время выдержки покрытия на основе материала Армокот® Z650 до набора оптимальных свойств (при 20 °С) – 72 часа Температура нанесения от минус 30 до плюс 35 °С Покрытие на основе материала Армокот® Z650 – естественной сушки (отверждается при температуре окружающего воздуха) 			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								

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

**Краткая информация по нанесению материала Армокот® Z650**

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	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.
Отвердитель	Отвердитель АГМ-9, 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 АГМ-9 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 – 24 часа.
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.
Промывка оборудования	Оборудование следует промывать толуолом, ксилолом, ацетоном, Р-4, Р-5, 646.
	<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

Более подробная информация содержится в Технологической инструкции

² Показатель плотности зависит от цвета лакокрасочного материала.