INDUSTRIAL ENAMEL

Промышленная Эмаль
Серия B54

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ

Документ изменен 12/03

Описание

INDUSTRIAL ENAMEL – это масляная / алкидная универсальная эмаль с устойчивой системой цветовых пигментов, разработанная для внутренних и наружных работ.

- Быстро сохнет, что позволяет быстро возобновлять эксплуатацию оборудования
- Обладает стойкостью к шелушению и осыпанию
- Высокий глянец делает покрытие грязеотталкивающим
- Возможно нанесение при температуре до 4.4°C (40ºF)

Рекомендации по Использованию

Для окрашивания обработанных поверхностей в промышленных условиях:

- Универсальная эмаль для наружных/ внутренних работ
- Эмаль для нанесения предупредительной разметки и маркировки труб
- Экономичное покрытие для техники и оборудования
- Интерьерная эмаль для стен и потолков
- Многоцелевая эмаль для оборудования, арматуры, транспортеров, пожарных лестниц, оконных рам, насосов, предупредительной разметки, деревянных полов, перил, стальных опорных конструкций, вентиляторов, трубных эстакад, маркирования труб, каналов и креплений.
- Соответствует стандартам AWWA D102-97, OCS #1, #2 & #3

Технические Характеристики

Покрытие:	Глянцевое
Цвет:	Широкая цветовая гамма, включая цвета для разметки.
Твердых частиц (по объему): Чисто Белая	44%±2%, в зависимости от цвета
Твердых частиц (по массе): Чисто Белая	61%±2% в зависимости от цвета
Летучие органические соединения (расчетная): Чисто Белая	440 г/л; 3.67 фунт/ галлон

Рекомендованная кроющая способность на один слой:

При толщине мокрого слоя:	114-229 мкм (4.5-9.0 мил)
При толщине высохшего слоя:	51-102 мкм (2.0-4.0 мил)
Укрывистость:	прим. 4.3-8.6 м^2/л (175-350 фут^2/галл.)

ВНИМАНИЕ: При нанесении кистью или валиком для создания максимальной толщины пленки и однородной поверхности может потребоваться несколько слоев.

Длительность сушки при толщине мокрого слоя 117 мкм (4.6 мил) и относительной влажности 50%:

	10°C (50ºF)	25°C (77ºF)	43°C (110ºF)
Высыхание «до отлипа»:	3 часа	1-2 часа	30 мин.
Окончательное исчезновение отлипа:	8 часов	4-5 часов	4 часа
Полное высыхание (для нанесения второго слоя)	12 часов	8 часов	3 часа
Отверждение:	7 дней	7 дней	3 дня

Время высыхания зависит от температуры, влажности и толщины пленки.

Срок годности:	36 месяцев, в закрытой упаковке. Хранить на складе при температуре 4-38°C (40-100ºF)
Температура воспламенения:	41°C (105ºF), PMCC
Разбавление:	Не рекомендуется
Очистка:	Уайт-Спирит, R1K4

Результаты Испытаний Физико-Механических Свойств

Тестируемая Система: (если не указано иное)

Основа:	Сталь
Обработка Поверхности:	SSPC-SP6
1 слой	грунтовки Kem Kromik Universal Metal Primer с толщиной высохшего слоя 76-102 мкм (3.0-4.0 мил)
1 слой	Industrial Enamel с толщиной высохшего слоя 76 мкм (3.0 мил)

Абразивостойкость:
Метод: ASTM D4060, CS17 колесо, 1000 циклов, нагрузка 1 кг
Результат: Не более 180 мг потери

Адгезия:
Метод: ASTM D4541
Результат: 290 psi (20 бар)

Атмосферное воздействие (коррозия):
Метод: ASTM D5894, 6 циклов, 2016 часов
Результат: 10 по ASTM D610 на коррозию
10 по ASTM D714 на образование пузырей

Прямое Воздействие:
Метод: ASTM D2794
Результат: 68 дюймов/ фунт

Устойчивость к Горячему Воздуху:
Метод: ASTM D2485
Результат: 93°C (200ºF)

Гибкость:
Метод: ASTM D522, сгиб 180°, сердечник 4.8 мм (3/16’’)
Результат: Выдерживает

Определение Твердости по Карандашной Шкале:
Метод: ASTM D3363
Результат: 3B

Обеспечивает рабочие характеристики, сопоставимые с характеристиками продуктов, составленных в соответствии с требованиями федеральных (США) спецификаций:

DOD-E-698C	DOD-E-700A	DOD-E-115C
MIL-E-15090	TT-E-487E	TT-E-489H
TT-E-491C	TT-P-37D	TT-P-81E
TT-P-102F		

Промышленные & Корабельные Покрытия

INDUSTRIAL ENAMEL

Промышленная Эмаль
Серия B54

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ

Рекомендованный Способ Применения

Сталь:
1 слой — грунтовки Kem Kromik Universal Metal Primer с толщиной высохшего слоя 76-102 мкм (3.0-4.0 мил)
2 слоя — Industrial Enamel с толщиной высохшего слоя 51-102 мкм (2.0-4.0 мил)

Алюминий:
1 слой — грунтовки DTM Wash Primer с толщиной высохшего слоя 18-33 мкм (0.7-1.3 мил)
2 слоя — Industrial Enamel с толщиной высохшего слоя 51-102 мкм (2.0-4.0 мил)

Бетонные Блоки:
1 слой — наполнителя Heavy Duty Block Filler с толщиной высохшего слоя 254-457 мкм (10.0 - 18.0 мил)
2 слоя — Industrial Enamel с толщиной высохшего слоя 51-102 мкм (2.0-4.0 мил)

Бетонные Полы:
1 слой — герметика Concrete & Terrazzo Sealer (разбавленного соответственно)
2 слоя — Industrial Enamel с толщиной высохшего слоя 51-102 мкм (2.0-4.0 мил)

Оцинкованный Металл:
1 слой — Galvite HS с толщиной высохшего слоя 76-114 мкм (3.0-4.5 мил)
2 слоя — Industrial Enamel с толщиной высохшего слоя 51-102 мкм (2.0-4.0 мил)

Дерево, включая полы:
2 слоя — Industrial Enamel с толщиной высохшего слоя 51-102 мкм (2.0-4.0 мил)

Перечисленные выше системы приведены в качестве примера. Другие системы могут также использоваться.

Подготовка Поверхности

Поверхность должна быть чистой, сухой и в хорошем состоянии. Для обеспечения необходимой адгезии удалите масляные, жировые и иные загрязнения, пыль, отслоившуюся ржавчину и иные инородные материалы. Подробная информация о подготовке поверхности представлена в Бюллетене по Применению Продукта.

Минимальная рекомендованная подготовка поверхности:

*Железо&Сталь	SSPC-SP2
*Алюминий	SSPC-SP1
*Оцинкованные поверхности	SSPC-SP1
*Бетон & Каменная/ Кирпичная Кладка:	SSPC-SP13/NACE 6
Дерево, Интерьер:	Чистая, гладкая поверхность, очищенная от пыли

* Требуется грунтовка

Колеровка

Колеровать с 75% концентрацией при помощи колорантов Blend-A-Color Toner. Для полной колеровки требуется смешивать в механическом шейкере минимум пять минут.

Нанесение Эмали

Температура:	4°C (40ºF) мин., 49°C (120ºF) макс. (воздуха, поверхности и материала). Мин. 3°C (5°F) над точкой росы (конденсации)
Относительная влажность:	85% макс.

Подробная информация о нанесении краски представлена в Бюллетене по Применению Продукта.

Информация для Заказа

Упаковка:	Банки емкостью ~3.8 литра (1 галл.) и ведра емкостью ~19литров (5 галл.)
Масса в галлоне (= 3.785 л):	4.3±0.1 кг (9.4±0.2 фунта), в зависимости от цвета

Меры Безопасности

Перед использованием ознакомьтесь с Листом Данных Безопасности Материала (MSDS).

Публикуемые данные и инструкции могут быть изменены по усмотрению компании-производителя.

За дополнительной технической информацией обращайтесь к представителю компании Шервин-Вильямс.

Заявления, приведенные в рамках данного документа, основаны на результатах наших исследований и/ или исследований третьи лиц и считаются точными.
Тем не менее, не предоставляется никакая гарантия их точности, и эти заявления могут быть изменены без предупреждения.
www.sherwin.ru

Промышленные & Корабельные Покрытия

2.15A

INDUSTRIAL ENAMEL

Промышленная Эмаль
Серия B54

БЮЛЛЕТЕНЬ ПО ПРИМЕНЕНИЮ ПРОДУКТА Измененный 12/03

Подготовка Поверхности

Поверхность должна быть чистой, сухой и в хорошем состоянии. Для обеспечения необходимой адгезии удалите масляные, жировые и иные загрязнения, пыль, отслоившуюся ржавчину и иные инородные материалы.

Железо & Сталь

Минимальная подготовка поверхности согласно стандартам SSPC-SP2/ Очистка Ручным Инструментом. Удалить все масляные и жировые загрязнения с поверхности согласно стандартам SSPC-SP1/ Очистка Растворителем. Для лучших результатов использовать стандарты SSPC-SP6/ Пескоструйная Обработка, зачистить все поверхности при помощи острого, углового абразива для создания оптимального профиля поверхности (51 мкм/2 мил). Загрунтовать все непокрытые стальные поверхности в течение 8 часов или до возникновения мгновенной коррозии.

Алюминий

Удалить все масляные, жировые загрязнения, окиси и иные загрязнения согласно стандартам SSPC-SP1/ Очистка Растворителем. Требуется грунтовка.

Оцинкованная Сталь

Перед покрытием выдержать, как минимум, 6 месяцев. Очистка Растворителем/ SSPC-SP1 (рекомендуемый растворитель-VM&P Naphtha). Если выдержать невозможно, или если поверхность была обработана хроматами или силикатами, сначала очистить поверхность по стандартам SSPC-SP1/ Очистка Растворителем и нанести покрытие на пробный участок. Дайте краске высохнуть, как минимум, одну неделю и протестируйте адгезию. Если адгезия –слабая, необходимо провести пескоструйную очистку SSPC-SP7. Гальванизированные поверхности, пораженные ржавчиной, необходимо обработать согласно стандартам SSPC-SP2/ Очистка Ручным Инструментом и загрунтовать в день очистки.

Каменная/ Кирпичная Кладка и Бетон

Подготовьте поверхность согласно стандартам SSPC-SP13/NACE 6 или ICRI03732, CSP 1-3. Поверхность должна быть совершенно сухой и чистой. Бетон и строительный раствор должны быть выдержаны в течение как мин. 28 дней при температуре 24°C (75ºF). Удалите весь отслоившийся раствор и инородные материалы. Также, очистить поверхность от цементного молока, цементной пыли, грязи, антиадгезива, пленки для обработки бетона, отслоившегося цемента и отвердителей. Все каверны, воздушные мешки и прочие пустоты заполнить раствором для ремонта бетонных покрытий. Обветренную каменную/ кирпичную кладку мягкие или пористые цементные плиты обработать или электроинструментом для удаления налипших загрязнений и для создания твердой и жесткой поверхности. Цементное молоко удалить при помощи травления 10%раствором соляной кислоты, после чего тщательно нейтрализовать водой.

Древесина

Поверхность должна быть чистой, сухой и в хорошем состоянии. Сразу же приступайте к окрашиванию. Окраску нельзя производить сразу после дождя или в туманную погоду. Перед нанесением грунтовки на всю поверхность сучки и серянки необходимо удалить, зачистить шкуркой и точечно загрунтовать. Все отверстия от гвоздей и небольшие щели должны быть уплотнены. Зачистить поврежденные участки деревянной поверхности.

Ранее Окрашенные Поверхности

Если в хорошем состоянии, очистите поверхность от всех инородных материалов. Блестящие, жесткие или глянцевые покрытия и поверхности необходимо заматировать, обработав пескоструйным аппаратом. Для определения адгезии нанесите покрытие на пробный участок и дайте высохнуть одну неделю. Если адгезия слабая, может потребоваться дополнительная обработка поверхности пескоструйным аппаратом и/ или удаление старого покрытия. Повторно проверьте адгезию поверхности. Если краска отслаивается или испорчена, следует очистить поверхность и обработать как новую (см. выше).

Нанесение Эмали

Температура:	4°C (40ºF) мин., 49°C (120ºF) макс. (воздуха, поверхности и материала). Мин. 3°C (5°F) над точкой росы (конденсации)
Относительная влажность:	85% макс.

Оборудование для Нанесения

Указанные ниже рекомендации приведены в качестве примера. Для распыления могут потребоваться другие величины давления и размеры наконечника. Всегда прочищайте оборудование для распыления перед использованием с указанным разбавителем. Разбавление должно соответствовать существующим нормам содержания летучих органических соединений, а также экологическим стандартам и условиям нанесения.

Разбавитель	Не рекомендуется
Очистка	Уайт-спириты, R1K4
Краскопульт безвоздушного распыления	
Давление	2500 фунт/кв. дюйм
Шланг	6 мм (1/4”) ID
Наконечник	диаметр 0.38 мм (0.015”)
Фильтр	100 меш
Традиционный краскопульт	
Распылитель	Binks 95
Пневмораспылитель	66
Воздушный распылитель	63 PB
Давление распыления	50 фунт/кв. дюйм
Давление жидкости	20-25 фунт/кв. дюйм
Кисть	
Кисть	Из натуральной щетины
Малярный Валик	
Покрытие	длина ворса 9.5мм (3/8”) с фенольной осью

Оборудование, указанное выше, можно заменить эквивалентным.

Промышленные & Корабельные Покрытия

2.15A

INDUSTRIAL ENAMEL

Промышленная Эмаль
Серия B54

БЮЛЛЕТЕНЬ ПО ПРИМЕНЕНИЮ ПРОДУКТА

Нанесение

Подготовить поверхность как указано выше.

Смешивание: Тщательно размешайте краску перед использованием.

Наносите краску согласно рекомендованной толщине пленки и укрывистости, указанным ниже:

Рекомендованная кроющая способность:

При толщине мокрого слоя:	114-229 мкм (4.5-9.0 мил)
При толщине высохшего слоя:	51-102 мкм (2.0-4.0 мил)
Укрывистость:	прим. 4.3-8.6 $м^2$/л (175-350 $фут^2$/галл.)

ВНИМАНИЕ: При нанесении кистью или валиком для создания максимальной толщины пленки и однородной поверхности может потребоваться несколько слоев.

Длительность сушки при толщине мокрого слоя 117 мкм (4.6 мил) и относительной влажности 50%:

	10°C (50ºF)	**25°C (77ºF)**	**43°C (110ºF)**
Высыхание «до отлипа»:	3 часа	1-2 часа	30 мин.
Окончательное исчезновение отлипа:	8 часов	4-5 часов	4 часа
Полное высыхание (для нанесения второго слоя)	12 часов	8 часов	3 часа
Отверждение:	7 дней	7 дней	3 дня

Время высыхания зависит от температуры, влажности и толщины пленки.

Несоблюдение рекомендованных показателей укрывистости может негативно повлиять на рабочие характеристики покрытия.

Рабочие Характеристики

Обработайте все трещины, швы и острые углы, чтобы предотвратить преждевременное разрушение покрытия в этих местах.

При использовании краскопульта наносите покрытие 50% внахлест при каждом движении пульверизатора. Это поможет не пропустить неокрашенные участки и мелкие отверстия. Если потребуется, нанесите покрытие в перпендикулярном направлении под нужным углом.

Укрывистость рассчитывается согласно показателю твердых частиц по объему и не предусматривает потери, которые могут быть связаны с размером поверхности, шероховатостью и пористостью поверхности, навыками маляра, методом нанесения, различными неровностями поверхности, климатическими условиями, слишком толстой пленкой, а также потери во время смешивания, пролива и избыточного разбавления.

Разбавлять материал не рекомендуется, т.к. это может отрицательно сказаться на пленке, внешнем виде покрытия и адгезии.

Во избежание закупорки оборудования для распыления его необходимо очистить перед использованием или в перерывах между работой при помощи Уайт-Спирита, R1K4.

Глубокие колерованные цвета могут иметь блеск.

Дополнительные рабочие характеристики и свойства покрытия представлены в Листе Информации о Продукте.

Информация об Очистке

Удалить проливы и брызги краски немедленно, используя Уайт-Спирит, R1K4. Отмыть руки и инструмент немедленно после работы с помощью Уайт-Спирита, R1K4. При использовании уайт-спирита следовать рекомендациям изготовителя по технике безопасности.

Меры Безопасности

Перед использованием ознакомьтесь с Листом Данных Безопасности Материала (MSDS).

Публикуемые данные и инструкции могут быть изменены по усмотрению компании-производителя.
За дополнительной технической информацией обращайтесь к представителю компании Шервин-Вильямс.

Заявления, приведенные в рамках данного документа, основаны на результатах наших исследований и/ или исследований третьи лиц и считаются точными.
Тем не менее, не предоставляется никакая гарантия их точности, и эти заявления могут быть изменены без предупреждения.
www.sherwin.ru