

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

Марка: Политакс 77PU 2ХТП/S

ТУ 22.23.19-001-40658904-2022

Антикоррозионное полиуретановое покрытие (эмаль) с высоким сухим остатком для металла.

ОПИСАНИЕ:

Материал двухупаковочный. Максимально адаптирован для окраски предварительно окрашенных (загрунтованных Политакс 88EP 2S/75) металлических поверхностей.

Материал образует атмосферостойкое покрытие, стойкое к прямому воздействию моющих средств, морской, пресной и хлорированной воды, масел, бензина.

РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ:

Защита металлических поверхностей в атмосферных условиях любых климатических зон, в т. ч. в морском климате.

ФАСОВКА:

Металлическая тара: 25 кг + 2,7 кг

Комплект: 27,7 кг

СРОК СЛУЖБЫ ПОКРЫТИЯ:

При окраске не менее, чем в два слоя (в сочетании с грунтованием материалом Политакс 88EP 2S/75) не менее 12-ти лет.

ПРИМЕНЕНИЕ:

Условия нанесения:

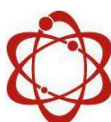
Окрасочные работы производятся при температуре окружающего воздуха от -15°C до $+35^{\circ}\text{C}$ и относительной влажности воздуха не выше 80%. При необходимости разбавить до рабочей вязкости нижеуказанными растворителями. Оптимальная температура компонентов перед нанесением $(+20,0\pm 2)^{\circ}\text{C}$.

Подготовка поверхности:

Поверхность должна быть очищена от ржавчины и окислы до степени Sa 2½ или St 3 по МС ISO 8501, масел, грязи, пыли. Оптимально предварительное грунтование составом Политакс 88EP 2S/75.

Подготовка материала:

Перед применением Компонент «А» и Компонент «Б» тщательно по отдельности перемешиваются, затем смешиваются в соотношении: на 25 кг. Компонента «А» – 2,7 кг. Компонента «Б» и далее перемешиваются в течение 2-3 мин. После смешивания компонентов



материал должен быть использован строго в соответствии со сроком жизнеспособности.

Способ нанесения:

Допускается нанесение безвоздушным и пневматическим распылением, для небольших участков – кисть, валик.

Рекомендации при окрашивании:

Для безвоздушного распыления:
Оптимальное давление: 100–160 бар;
Диаметр сопла: 0.017–0.021 дюйма;
Расстояние от сопла до поверхности: 25–50 см.

Для пневматического распыления:
Давление воздуха: 2–5 атмосфер;
Диаметр сопла: 1,4–2 мм;
Вязкость материала: (по ВЗ-246, Ø 4 мм) 35–55 сек;
Расстояние от сопла до поверхности: 20–35 см.

Кисть, валик:
Вязкость материала: (по ВЗ-246, Ø 4 мм) 35–65 сек.

Теоретический расход на один слой:

280–400 г/м²

Рекомендуемое количество слоёв:

Не менее двух.
Светлые оттенки рекомендуется наносить более, чем в 2 слоя до получения однородного цвета и полного перекрывания основания.

Разбавитель:

Для разбавления материала допускается применение растворителей ксилол, толуол, бутилацетат или их смесь.

Очистка инструментов:

Вышеупомянутыми растворителями.

Минимальное время выдержки эмали до эксплуатации в зависимости от температуры Поверхности:

	+20°C	+10°C	+5°C
Полный набор технологических свойств	7 суток	10 суток	20 суток

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ:

Материал огнеопасен! Не работать вблизи открытых источников огня. Работы производить при хорошей вентиляции с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. При попадании материала на кожу промыть её теплой водой с мылом.



ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ:

Эмаль Политакс 77PU 2ХТП/С транспортируют всеми видами транспорта при температуре от -30°C до $+30^{\circ}\text{C}$, при условиях, обеспечивающих целостность тары и защиту от атмосферных осадков.

В упакованном виде материал должен храниться в закрытых помещениях при температуре от -30°C до $+30^{\circ}\text{C}$, исключив попадание на них прямых солнечных лучей и влаги.

Перед применением компоненты материалов должны выдерживаться при комнатной температуре до $(+20,0\pm 2)^{\circ}\text{C}$.

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ:

Гарантийный срок хранения материалов – 6 месяцев с даты изготовления.

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Внешний вид и цвет покрытия:	От полуматового до матового. Возможна колеровка по RAL.
Массовая доля нелетучих веществ (сухой остаток), %:	85
Время высыхания до степени 3, ч:	Не более 6-ти при $t (+20,0\pm 2)^{\circ}\text{C}$.
Жизнеспособность после смешивания с отвердителем, мин:	Не менее 70-ти при $t (+20,0\pm 2)^{\circ}\text{C}$. С увеличением температуры компонентов свыше $+22^{\circ}\text{C}$ время жизнеспособности состава уменьшается.

