

Описание

Двухупаковочный состав, состоящий из основы - полимерной пасты, содержащей дисперсный абразивный материал, и этилсиликатного связующего.

Назначение и область применения

Композиция ЦВЭС-А предназначена для повышения коэффициента трения контактных поверхностей фрикционных соединений стальных конструкций на высокопрочных болтах. Применяется только в комплексном покрытии с цинкнаполненной грунтовкой ЦВЭС (ТУ 20.30.12-004-12288779-2017). На период межоперационного хранения конструкций покрытие обеспечивает дополнительную защиту от атмосферного воздействия.

Комплексное покрытие ЦВЭС+ЦВЭС-А предназначено для эксплуатации в атмосферных условиях всех макроклиматических районов, типов атмосферы и категорий размещения по ГОСТ 15150.

Сертификация, испытания

Свидетельство о государственной регистрации № RU.66.01.40.015.E.000122.07.18 от 05.07.2018г.

Технические характеристики

Покрытие	
Внешний вид и цвет	Полупрозрачное шероховатое
Композиция	
Плотность, г/см ³	0,9 - 1,1
Вязкость	тиксотропная
Массовая доля нелетучих веществ, %	29,0 - 34,0
Жизнеспособность после смешения, ч	8, не менее
Время высыхания до степени 3 (ГОСТ 19007-73) при температуре (20±2) °С и относительной влажности воздуха (65±5)%, мин	30, не более
Теоретический расход на 1 слой сухого покрытия при рекомендованном разбавлении на 10 % от массы, г/м ²	160,0

Рекомендуемое состояние окрашиваемой поверхности

Грунтовочное цинкнаполненное покрытие ЦВЭС должно быть очищено от загрязнений, при необходимости обезжирено водными растворами моющих средств с pH от 6 до 8 (допускается легкое обезжиривание уайт-спиритом) и свободно от пыли.

Инструкции по применению

- основу композиции (полимерную пасту) тщательно перемешать до однородного состояния;
- при постоянном перемешивании добавить в основу связующее в массовом соотношении 100:13,4;
- разбавить на 10 % от массы растворителем СОЛЬВ-ЭС (ТУ 2319-080-12288779-2009);
- непосредственно перед нанесением повторно перемешать до однородного состояния.

Композицию следует наносить в один слой методом пневматического распыления (при необходимости – валиком или кистью) при температуре от минус 15 °С до плюс 40 °С и относительной влажности воздуха от 30 % до 80 % (оптимально от 50 % до 80 %).

При окраске необходимо использовать пистолеты-раскраспылители с верхним бачком, работающие по технологии HVLP (высокий объем, низкое давление).

Рекомендуемые параметры нанесения:

Воздушное распыление

Разбавитель	СОЛЬВ-ЭС (ТУ 2319-080-12288779-2009)
Количество разбавителя	10 % по массе
Диаметр сопла	1,8 - 2,2 мм
Давление	0,2 - 0,3 МПа (2 - 3 бар)

Кисть / валик

Разбавитель	СОЛЬВ-ЭС
Количество разбавителя	10 % по массе

Очистка оборудования

СОЛЬВ-ЭС,
растворитель марки 646.

Упаковка и хранение

Композиция поставляется комплектно: основа, упакованная в металлические ведра или банки (в зависимости от веса комплекта) и связующее, упакованное в металлические банки.

Хранение и транспортировка композиции – в соответствии с ГОСТ 9980.5-2009 (при температуре окружающего воздуха от минус 40 °С до плюс 40 °С). Композиция и ее компоненты должны храниться в герметично закрытой таре изготовителя вдали от источников тепла. Тара с компонентами композиции не должна подвергаться воздействию атмосферных осадков и прямых солнечных лучей.

Гарантийный срок хранения компонентов композиции в герметично закрытой таре изготовителя – 6 месяцев с даты изготовления.

Меры безопасности

При работе с композицией следует соблюдать соответствующие отраслевые нормы и требования, а также меры предосторожности, указанные на этикетке тары.

Необходимо использовать средства индивидуальной защиты (очки, маски, респираторы) и избегать вдыхания растворителей при испарении и попадания композиции на кожу, слизистые оболочки глаз и дыхательных путей, внутри помещений использовать только при достаточной вентиляции.

Композиция относится к пожароопасным материалам.

Предоставленная информация носит общий характер и не учитывает специфику конкретного объекта. Применение материала для иных целей, не обозначенных в данной информации, или при воздействии иных факторов должно иметь письменное подтверждение ВМП. При отсутствии его производитель не несёт ответственности за неправильное применение материала, и покупатель утрачивает право на предъявление претензий и удовлетворение требований, связанных с качеством полученного покрытия.



НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ХОЛДИНГ «ВМП»

Екатеринбург +7 (343) 357-30-97; 385-79-00; 385-66-10, office@fmp.ru

Москва +7 (495) 411-65-03; 411-65-04, msk@fmp.ru

Санкт-Петербург +7 (812) 640-55-20; 676-20-20, spb@fmp.ru

Представительства в РФ и за рубежом – на vmp-holding.ru