



Название	ЭМАЛЬ ХВ-518 цвет защитный ТУ 2313-009-30584984-2015
Описание	<ul style="list-style-type: none">• Эмаль представляет собой суспензию пигментов и наполнителей в растворе поливинилхлоридной хлорированной смолы и алкидной смолы с введением функциональных добавок, пластификаторов и других специальных компонентов.• Эмаль ХВ-518 образует покрытия, стойкие в условиях тропического и умеренного климата.• Эмаль имеет быстрое время высыхания, эластичное, ровное, матовое покрытие с высокой атмосферостойкостью, обладающее высокой прочностью и твердостью, а также стойкостью к воздействию воды и различных агрессивных жидкостей.
Назначение	Только для профессионального применения! Применяется в качестве финишной эмали для окраски предварительно загрунтованных стальных и алюминиевых поверхностей. Рекомендуется в системах лакокрасочных покрытий с грунтовкой ФЛ-03К; грунтовкой АК-070 или грунтовкой ВЛ-02 с перекрытием грунтовкой АК-070 или аналогичными. Выбор грунтовки, на которую наносится эмаль ХВ-518, зависит от окрашиваемой поверхности и климатических условий эксплуатации покрытия. Для кратковременной защиты допускается окраска эмалью ХВ-518 деревянных поверхностей. Эмаль может применяться для окраски в машиностроении и военной промышленности.
Технические характеристики	Таблица 1-5, см. ниже
Компоненты поставки	Растворитель марка Р-4,
Подготовка поверхности	Поверхность металлических изделий не должна иметь заусенцев, острых кромок (радиусом менее 2 мм), сварочных брызг, подрезов от сварки, следов резка, остатков флюса - в соответствии со СНиП 3.04.03. Обезжиривание металлической поверхности производить ксилолом, растворителями Р-4 или Р-646. Очистка металлической поверхности от окислов производится до степени 2 по ГОСТ 9.402 или до степени Sa 2,5 по ISO 8501-1:2007, т.е. при осмотре невооруженным глазом не должна обнаруживаться окалина, ржавчина или пригар. Очистка механизированным инструментом металлической

	<p>поверхности производится до степени 2 по ГОСТ 9.402 или до степени St 2 по ISO 8501-1:2007.</p> <p>Обеспылить или продуть сжатым воздухом без содержания масла и влаги необходимо сразу после очистки поверхности.</p> <p>Обезжиривание повторное проводится при наличии на подготовленной поверхности масляных загрязнений. Поверхность изделия повторно обезжирить ксилолом, растворителями Р-4 или Р-646. Обезжиривание поверхности производится методами распыления непосредственно перед окрашиванием. Допускается обезжиривание жесткой щетки или ветошью, смоченной растворителем, с последующей протиркой сухой чистой ветошью. Во избежание появления коррозии перерыв между подготовкой поверхности и началом окрасочных работ должен составлять не более 6 часов;</p> <p>Шероховатость очищенной металлической поверхности Rz (ГОСТ 2789) должна быть не ниже 4 класса. При превышении шероховатости требуется наносить дополнительный слой грунтовки.</p> <p>Запрещается окрашивание по влажной поверхности.</p>																		
<p>Режимы нанесения</p>	<p>Температура окружающей среды при нанесении: не ниже 5°C и не выше 35°C.</p> <p>Относительная влажность воздуха: от 20% до 85%</p> <p>Температура поверхности при нанесении должна быть не менее чем на 3°C выше точки росы.</p>																		
<p>Инструкция по нанесению</p>	<p>Перед использованием материал тщательно перемешать.</p> <p>Нанесение эмали ХВ-518 проводится на предварительно загрунтованные поверхности.</p> <p>Перед применением выдержать эмаль при комнатной температуре в течении 10-15 часов.</p> <p>Эмаль ХВ-518 перемешать в таре завода-изготовителя мешалкой до однородности по всему объему.</p> <p>При необходимости в эмаль добавить ксилол, растворитель Р-4 или Р-4А постепенно небольшими порциями до получения равномерного факела или нужной вязкости. Минимальная рабочая вязкость эмали по вискозиметру ВЗ-246 (4) при температуре 20 °С в зависимости от метода нанесения:</p> <table border="0" data-bbox="544 1630 1468 1736"> <tr> <td>-</td> <td>пневматическое</td> <td>распыление</td> <td>-</td> <td>16-20</td> <td>с;</td> </tr> <tr> <td>-</td> <td>безвоздушное</td> <td>распыление</td> <td>-</td> <td>20-40</td> <td>с;</td> </tr> <tr> <td>-</td> <td>нанесение</td> <td>кистью</td> <td>-</td> <td>20-40</td> <td>с.</td> </tr> </table> <p>Количество растворителя 10-15%*.</p> <p>Запрещается применение иных разбавителей!</p> <p>Рекомендуется приобретение растворителя вместе с эмалью у производителя.</p> <p>При использовании эмали возможны перерывы в работе - хранить эмаль в плотно закрытой таре, при возобновлении работы эмаль необходимо перемешать мешалкой.</p> <p>Эмаль наносится в 2 слоя. Толщина однослойного покрытия ХВ-518 (по сухому слою) - 15-25 мкм.</p>	-	пневматическое	распыление	-	16-20	с;	-	безвоздушное	распыление	-	20-40	с;	-	нанесение	кистью	-	20-40	с.
-	пневматическое	распыление	-	16-20	с;														
-	безвоздушное	распыление	-	20-40	с;														
-	нанесение	кистью	-	20-40	с.														

	Толщина комплексного покрытия (грунт + эмаль) не более 110 мкм. * Количество разбавителя зависит от температуры эмали. Указанные показатели относятся к температуре эмали 20°C.
Промывка оборудования	По окончании работ оборудование промыть растворителями Р-4, Р-646.
Хранение	Гарантийный срок хранения на эмаль* – 12 месяцев со дня изготовления. *В период гарантийного срока допускается в эмали образование легко размешиваемого осадка и увеличение вязкости. Эмаль считается пригодной к использованию, если после добавления растворителя, в количестве не более 10%, эмаль соответствует требованиям и нормам настоящих технических условий. Расслаивание эмали при хранении не является браковочным признаком, если при перемешивании восстанавливается однородность эмали, и эмаль соответствует всем требованиям настоящих технических условий.
Примечание	Паспорт качества выдается для каждой партии выпущенного материала. Настоящая информация является результатом знания наших специалистов, основанного на лабораторных испытаниях и практическом опыте. Мы не несем ответственности в случае использования нашей продукции вне нашего контроля и не по назначению и гарантируем лишь качество самого материала. Мы сохраняем за собой право на возможные изменения без предварительного уведомления покупателей. Система качества соответствует стандарту EN ISO 9001.

Таблица 1

Тип	Смесь поливинилхлоридной хлорированной смолы и алкидной смолы
Вязкость при поставке	20-40с
Плотность смеси	Не менее 1,1 кг/л
Цвет	Эмаль выпускается защитного цвета. По согласованию с заказчиком допускается выпуск эмалей других цветов и оттенков.
Блеск	матовый
Доля нелетучих веществ	
По объему	34%

Таблица 2

Толщина ЛКП	Максимальная	Рекомендуемая
Толщина сухой пленки	35мкм	15-25мкм

Толщина мокрой пленки	115мкм	45-100мкм
-----------------------	--------	-----------

Таблица 3

Теоретический расход (при толщине сухой пленки 15-25мкм)	- м ² /л	100-140 г/м ²
---	---------------------	--------------------------

Таблица 4

Температурная стойкость (сухое тепло)	кратковременная 100°C	долговременная 60°C
--	-----------------------	---------------------

Таблица 5

Температура при нанесении	5 °C	15 °C	20 °C	35 °C
Время высыхания* при однослойном нанесении 30-35 мкм, ч, не более	7	5	4	1

*Минимальное время высыхания до нанесения следующего слоя и окончательного высыхания покрытия при распылении. Транспортирование и монтаж окрашенных конструкций можно производить не ранее, чем через 24 часа после нанесения финишного слоя. Окончательное формирование покрытия происходит в течении 3 суток при 20°C. При более низких температурах срок увеличивается до 14 суток.