

Композиция защитно-фрикционная (ТУ 2312-092-12288779-2013)

Описание

Двухупаковочный состав, состоящий из основы и этилсиликатного связующего с массовым соотношением 100:13,4 соответственно. Основа - полимерная паста, содержащая дисперсный абразивный материал.

Назначение и область применения

Композиция ЦВЭС-А предназначена для повышения коэффициента трения при нанесении на контактные поверхности фрикционных соединений стальных конструкций на высокопрочных болтах, предварительно загрунтованные цинкнаполненной композицией ЦВЭС. 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 15150-69.

Сертификация, испытания

Свидетельство о государственной регистрации № RU.66.01.40.015.E.000175.08.13 от 30.08.2013 г.

Технические характеристики

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

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 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 ещё раз перемешать до однородного состояния.

Композицию следует наносить в один слой методом пневматического распыления (при необходимости - валиком или кистью) в заводских и полевых условиях 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 использовать пистолеты-краскораспылители с верхним бачком, работающие по технологии HVLP (высокий объем, низкое давление).

Воздушное распыление

Разбавитель	СОЛЪВ-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	СОЛЪВ-ЭС (ТУ 2319-080-12288779-2009)
Количество разбавителя	10 % по массе

Очистка оборудования

СОЛЪВ-ЭС, растворитель марки 646.

Упаковка и хранение

Композиция поставляется комплектно: основа и связующее, упакованные в металлические ведра, металлические банки и пластиковые бутылки соответственно в зависимости от веса комплекта.

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 ЗАО НПХ 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.



ЗАО Научно-производственный холдинг «ВМП»
Екатеринбург, 620016, ул. Амундсена, 105, тел./ф.: (343) 267-94-31; 266-09-15; e-mail: office@fmp.ru; http://www.vmp-holding.ru
Москва, тел./факс: (495) 411-65-03; 411-65-04; e-mail: svx@fmp.ru
Представительства ЗАО НПХ ВМП в других регионах – на http://www.vmp-holding.ru