

Шпатлёвка ЭП-0010

ГОСТ 28379-89

ТИП

Материал двухупаковочный на основе эпоксидных смол.

РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Для выравнивания загрунтованных или незагрунтованных металлических и неметаллических поверхностей, а также в качестве грунтовки под эпоксидные материалы.

ОПИСАНИЕ

Применяется в системах покрытий эксплуатирующихся как в атмосферных условиях, так и внутри помещений.

СЕРТИФИКАЦИЯ

Свидетельство о государственной регистрации, выданное Управлением Федеральной Службы Роспотребнадзора по С.-Петербургу, действующее на всей территории Таможенного Союза.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1) практический расход зависит от толщины слоя, метода и условий нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия

2) толщина одного слоя на вертикальной поверхности зависит от степени разбавления материала, температуры, метода нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия

Цвет	красно-коричневый
Время высыхания до ст.4: - при температуре 18-22 °С - при температуре 65-70 °С	не более 24 часов не более 7 часов
Доля нелетучих веществ по массе по объему	не менее 90 % не менее 80 %.
Теоретический расход на один слой ¹⁾ - при нанесении шпателем - при нанесении распылением	до 690 г/м ² 59÷79 г/м ² (27,6÷20,7 м ² /л)
Рекомендуемая толщина одного слоя ²⁾ : - при нанесении шпателем - при нанесении распылением	до 350 мкм 30÷40мкм
Рекомендуемое количество слоев: - при нанесении шпателем - при нанесении распылением	1 2÷3

СООТНОШЕНИЕ СМЕШИВАНИЯ

Основа / Отвердитель ДЭТА = 1000 масс. ч. /30 масс. ч. (для машиностроения)

РАЗБАВИТЕЛЬ

Растворители Р-5А, Р-5 или Р-4

ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТОВ

Растворители Р-5А, Р-5 или Р-4

ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ	При температуре(20±2) ⁰ С: - шпатлевки, наносимой шпателем - 1,5 часа - шпатлевки, наносимой распылением - 6 часов
-------------------------	---

СРОК ГОДНОСТИ	В не вскрытой заводской упаковке: 12 месяцев со дня изготовления
----------------------	--

НАНЕСЕНИЕ

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ	Предварительное грунтование поверхности металла грунтовками типа ЭП, ВЛ. В случае нанесения шпатлевки по чистому металлу подготовка поверхности осуществляется по ГОСТ 9.402 (степень очистки от окислов – 2, степень обезжиривания - 1) или по МС ИСО 8501-1 (до степени Sa2 ½ или St3).
-------------------------------	--

СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ	Шпателем, пневматическим распылением.
--------------------------	---------------------------------------

УСЛОВИЯ ПРИ НАНЕСЕНИИ	Перед применением убедиться, что основа шпатлевки хорошо перемешана и однородна по всему объему тарного места. Для приготовления композиции отвердитель смешать с основой в соотношении, указанном в документе о качестве на каждую партию материала, и тщательно перемешивать не менее 10 минут. Перед нанесением шпатлевки методом пневматического распыления ее разбавляют до рабочей вязкости 18-20 с по вискозиметру типа ВЗ-246 (с диаметром сопла 4мм) растворителями Р-5А, Р-5 или Р-4. Подготовленную шпатлевку наносят на поверхность при температуре окружающего воздуха не менее 5 ⁰ С и относительной влажности воздуха не выше 80%. Для исключения конденсации влаги температура поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на 3 ⁰ С. После полного высыхания слоя (24 часа при температуре 20 ⁰ С) поверхность шпатлевки шлифуется и обеспыливается, после чего наносят последующие слои шпатлевки или других лакокрасочных материалов. Для промывки инструмента использовать указанные выше растворители.
------------------------------	---

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ	Материалы огнеопасны! Не работать вблизи открытых источников огня. Работы производить при хорошей вентиляции, в резиновых перчатках, с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. При попадании материала на кожу промыть ее теплой водой с мылом. Хранить шпатлевки в помещении, исключив попадание на них прямых солнечных лучей и влаги при температуре окружающего воздуха от минус 40 ⁰ С до плюс 40 ⁰ С.
------------------------------	---

Данная информация основана на имеющихся у нас результатах лабораторных испытаний и практическом опыте применения. По мере её пополнения и совершенствования материалов, мы оставляем за собой право изменять указанные выше сведения без дополнительного уведомления.



195248, Санкт-Петербург,
ул. Бокситогорская, д.9, лит. К
тел./факс: (812) 327-06-57,
E-mail: gamma.coatings@tikkurila.com