Краска Belakor AQUA 11 по металлу антикоррозионная

Для металлических поверхностей, для наружных и внутренних работ
ТУ РБ 600112981.023-2004

- Надежная защита от коррозии
- Время высыхания 1 ч
- Образует атмосферостойкое покрытие
- Для стальных, чугунных, оцинкованных и алюминиевых поверхностей
- Высокая устойчивость к воде, маслу, раствору соли
- Пожаровзрывобезопасная
- Образует высокопрочное эластичное покрытие

Краткий обзор

Назначение

Для окраски металлических (стальных, чугунных, оцинкованных, алюминиевых) поверхностей изделий (оборудование, машины, механизмы, железнодорожный транспорт, ограждения, ворота и т.п.), эксплуатируемых в атмосферных условиях и внутри помещений. Допускается нанесение без предварительного грунтования.

Свойства

Образует матовое атмосферостойкое эластичное и прочное покрытие, стойкое к действию воды, индустриального масла, 3%-ого раствора хлористого натрия. Образованное покрытие обладает высокой степенью антикоррозионной защиты.

Состав

Суспензия пигментов (в т. ч. антикоррозионных) в водной дисперсии акрилового сополимера с добавлением различных вспомогательных веществ и функциональных добавок.

Цвет и внешний вид покрытия

После высыхания краска должна образовывать однородную, без кратеров, пор и морщин поверхность. Цвет покрытия должен находиться в пределах допускаемых отклонений, установленных контрольными образцами цвета MAV.

Цвет

Изготавливается по каталогам MAV, RAL.

Технические данные

Показатели качества	Значение по ТУ
Массовая доля нелетучих веществ, %	50
Время высыхания до степени 3 при температуре (20 ± 2) °С, ч, не более	1
Показатель концентрации ионов водорода, pH	8,0 -9,5
Степень перетира, мкм, не более	30
Эластичность покрытия при изгибе, мм, не более	1
Прочность покрытия при ударе по прибору типа У-1, см, не менее	50
Адгезия покрытия к основанию, баллы, не более	1
Укрывистость, г/м^2, не более	120
Стойкость пленки к статическому воздействию при температуре (20 ± 2) °С, ч, не менее:	
- воды	24
- раствора хлористого натрия с массовой долей 3 %	24
- индустриального масла	240
Динамическая вязкость по вискозиметру Брукфильда, мПА·с, не менее	7000 - 12000
Срок службы покрытия в условиях эксплуатации У1, ХЛ1, УХЛ1, год, не менее	6

Упаковка

1 л, 5 л, 11 л, 20 л.

Технология применения

Пригодные подложки

Стальные, чугунные, оцинкованные и алюминиевые поверхности.

Подготовка поверхности

Окрашиваемую поверхность перед нанесением краски Belakor AQUA 11 полностью очистить от окалины, ржавчины, пыли, при необходимости обезжирить водным раствором моющего средства (способ применения – согласно инструкции производителя), промыть водой, высушить.

Система покрытия

Для получения покрытия с большим сроком службы, более высокими защитными и эксплуатационными свойствами изделие обработать грунтовкой Belakor AQUA 01. Оцинкованные и алюминиевые поверхности окрашивать без предварительного грунтования.

Способ и условия нанесения

Перед применением краску тщательно перемешать и наносить на поверхность при температуре окружающего воздуха, краски и окрашиваемого изделия от 10 °С до 30 °С.

Способ нанесения	Диаметр сопла	Давление
1. Распыление:		
1.1. пневматическое (SP)	2,5 мм	3,5 - 4,5 атм
1.2. безвоздушное или комбинированное (DV)	0,013 - 0,015 дюйма	до 1,5 атм
2. Кисть	—	—

Предприятие MAV благодарит Вас за использование данной продукции. Достоверность представленных данных основывается на современных научных знаниях, лабораторных испытаниях и практическом опыте. Обращаем Ваше внимание на то, что если условия использования материала не соответствуют требованиям данной технической документации, следует предварительно удостовериться в возможности его применения. Это обусловлено разнообразием всевозможных подложек для нанесения покрытий и условий на конкретных объектах. Будем признательны за информирование о Вашем опыте работы с нашими материалами.

DIN EN ISO 9001:2008
ул. Строителей, 6, 222720,
г. Дзержинск, Минская обл., Беларусь
e-mail: info@mav.by, www.mav.by
тел./факс: + 375 1716 5-60-56
МТС: + 375 29 507-60-56
Velcom: + 375 29 660-50-18

Работы, связанные с окрашиванием, следует проводить в специальных окрасочных камерах, оборудованных приточно-вытяжной вентиляцией. В случае окраски на открытом воздухе работы производить в сухую, безветренную погоду.
Рекомендуемая толщина высушенного покрытия при окрашивании металла без предварительного грунтования должна составлять 80 - 100 мкм (170 - 200 мкм «по мокрому»); на загрунтованных изделиях – 40 - 50 мкм (80 - 110 мкм «по мокрому»).
Количество наносимых слоев краски определятся потребителем в зависимости от покрываемой поверхности, применяемого оборудования, техники нанесения, квалификации персонала и др. факторов, но не должна быть меньше толщины, рекомендуемой производителем.
Инструмент, тару, пятна краски отмыть теплой водой с мылом до высыхания материала.

Температурный режим, время высыхания

Время высыхания и межслойная сушка – 1ч при температуре (20±2)°С и относительной влажности (65±2)%.

Температура окружающего воздуха, ° С	Относительная влажность воздуха, %	Время высыхания, ч
18 - 22	65 ± 5	1
15 - 17	Выше 70	до 4
10 - 14		до 24

После окраски изделие выдерживают не менее 24 ч при температуре не ниже 10 °С перед эксплуатацией, избегая механических повреждений и соприкосновения окрашенных поверхностей.

Расход

Ориентировочный расход краски – при окрашивании загрунтованного изделия – 130-150 г/м^2, не загрунтованного – 250-300 г/м^2. Расход материала может изменяться в зависимости от применяемого оборудования, квалификации персонала и других факторов.

Дополнительная информация

Транспортировка и хранение

Краску транспортировать и хранить в плотно закрытой таре при температуре выше 5 °С.

Меры предосторожности

Краска пожаровзрывобезопасна. Не смешивать с другими лакокрасочными материалами и растворителями. Не допускать попадания в сточные воды. При попадании в глаза срочно промыть водой.

Утилизация отходов

В утилизацию сдавать только пустую тару. Засохшие остатки краски утилизировать как бытовые отходы (более подробная информация в паспорте безопасности).

Гарантийный срок

12 месяцев с даты изготовления.

Дополнительная документация

Свидетельство о гос. регистрации	BY.50.51.01.008.E.002774.11.11
Паспорт Безопасности	ПБХП РБ 600112981.029-2012
Протокол испытаний	РУП «БелНИИС» № 282-2 от 11.05.2016

Контактная информация

Отдел по техническому сопровождению продукции:
телефон: +375 (1716) 5-60-56
e-mail: otsp@mav.by

Отдел продаж:
телефон: +375 (1716) 5-57-38, 5-75-42
e-mail: op_rb@mav.by

Предприятие MAV благодарит Вас за использование данной продукции. Достоверность представленных данных основывается на современных научных знаниях, лабораторных испытаниях и практическом опыте. Обращаем Ваше внимание на то, что если условия использования материала не соответствуют требованиям данной технической документации, следует предварительно удостовериться в возможности его применения. Это обусловлено разнообразием всевозможных подложек для нанесения покрытий и условий на конкретных объектах. Будем признательны за информирование о Вашем опыте работы с нашими материалами.