



Краски КО-42Т и КО-42

ТУ

ТИП Материалы двухупаковочные на основе этилсиликатного связующего и цинкового порошка.

РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ **КО-42** для защиты от коррозии внутренней поверхности стальных емкостей для питьевой воды, в том числе на вновь строящихся и находящихся в ремонте судах.
КО-42Т для противокоррозионной защиты металлических поверхностей оборудования горячего хозяйственно-питьевого водоснабжения.

ОПИСАНИЕ Материалы повышенной водостойкости, покрытия экологически чистые. Применение материалов относится к методу «холодного цинкования». Срок службы 4-х слойного покрытия краской КО-42 не менее трех лет. Покрытие краской КО-42Т стойко к температуре до 100 °С.

СЕРТИФИКАЦИЯ Гигиеническое заключение ЦГСЭН Санкт-Петербурга, действующее на всей территории России.

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

Внешний вид покрытия	матовое
Цвет	серый
Время высыхания до ст.3 при температуре (20±2)°С	не более 20 минут
Доля нелетучих веществ по массе	68÷72 %, масс. (в основе - 10,0÷10,7 %, масс для КО-42; 11,0÷13,5 %, масс для КО-42Т)
по объему	22÷26 %, об.
Теоретический расход на один слой ¹⁾	250÷330 г/м ² 8,1÷6,1 м ² /л
Рекомендуемая толщина одного слоя ²⁾	30÷40 мкм
Рекомендуемое количество слоев	4

РАЗБАВИТЕЛЬ Спирт этиловый технический (ГОСТ 17299-78, ГОСТ 18300-87) в количестве не более 5% от массы краски.

ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТОВ Этиловый спирт, ацетон, растворитель 646.

ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ При температуре (20±2)°С - не менее 4 часов

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ В не вскрытой заводской упаковке: 6 месяцев со дня изготовления.



НАНЕСЕНИЕ

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). Допускается нанесение краски по старому прочно держащемуся покрытию.

СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ

Пневматическим распылением, кистью.

УСЛОВИЯ ПРИ НАНЕСЕНИИ

Перед применением основу краски смешивают с цинковым порошком в массовом соотношении 1:2 соответственно, тщательно размешивают и фильтруют через сито с сеткой 02 (ГОСТ 6613-86); при необходимости разбавляют спиртом этиловым техническим (ГОСТ 17299-78, ГОСТ 18300-87) в количестве не более 5% от массы краски.

Подготовленную краску наносят на поверхность металла кистью или пневматическим распылением при температуре окружающего воздуха от минус 10 °С до 30 °С и относительной влажности воздуха не выше 80%. Для исключения конденсации влаги температура поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на 3 °С.

При нанесении необходимо постоянно перемешивать готовую краску.

Для промывки инструмента можно использовать растворители: этиловый спирт, ацетон, 646.

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 краски в помещении в плотно закрытой таре при температуре окружающего воздуха от минус 50 °С до 30 °С, исключив попадание на них прямых солнечных лучей и влаги.