

Краска Belakor AQUA 11 по металлу

Для наружных и внутренних работ
ТУ РБ 600112981.023-2004

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

Краткий обзор

Назначение

Для окраски металлических (стальных, чугунных, оцинкованных, алюминиевых) поверхностей изделий (сельскохозяйственная техника, оборудование, машины, механизмы, железнодорожный транспорт, ограждения, ворота и т. п.), эксплуатируемых в атмосферных условиях и внутри помещений. Допускается нанесение без грунтования. В зависимости от нанесения краска выпускается трех модификаций: LV – для окунания и облива, SP – для пневмораспыления, DV – для безвоздушного распыления.

Сферы применения

M Металлообработка

Свойства

Образует матовое атмосферостойкое эластичное покрытие, стойкое к воздействию воды, индустриального масла, 3 %-ого раствора хлористого натрия.

Состав

Суспензия пигментов и наполнителей в водных дисперсиях акриловых сополимеров с добавлением различных вспомогательных веществ и функциональных добавок, в том числе антикоррозионных.

Цвет и внешний вид покрытия

После высыхания образует ровную, гладкую, однородную без кратеров, пор и морщин поверхность. Цвет покрытия – должен находиться в пределах допускаемых отклонений, установленных контрольными образцами цвета.

Технические данные

Показатели качества	Значение по ТУ
1. Массовая доля нелетучих веществ, %, не менее	50
2. Время высыхания до степени 3 при температуре (20 ± 2) °С, мин, не более	60
3. Показатель концентрации ионов водорода, pH	8,0 -9,5
4. Степень перетира, мкм, не более	30
5. Блеск покрытия по фотоэлектрическому блескомеру, %	
- матового	4-19
6. Прочность покрытия при изгибе вокруг стержня 1 прибора типа 3, мм, не более	покрытие не должно растрескиваться и/или отслаиваться.
7. Прочность покрытия при ударе по прибору типа У-1, см, не менее	50
8. Адгезия покрытия, баллы, не более	1
9. Укрывистость, г/м², не более	120
10. 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
11. Срок службы покрытия в условиях эксплуатации У1, ХЛ1, УХЛ1 (тип атмосферы I), лет, не менее	6
12. Плотность, г/см³, в зависимости от цвета	1,24-1,28
13. Объемная доля, %, в зависимости от цвета	40-42

Упаковка

5 л; 11 л; 20 л.

Технология применения

Пригодные подложки

Металлические (стальные, чугунные, оцинкованные, алюминиевые).

Подготовка поверхности

Подготовка металлических поверхностей перед грунтованием производится по ГОСТ 9.402 и ISO 8501-1 до степени Sa2 1/2, St2. Поверхность полностью очистить от окалины, ржавчины, старых покрытий, обеспылить, при необходимости обезжирить водным раствором моющего средства (способ применения – согласно инструкции производителя), промыть водой, высушить. Проведение подготовки сварных швов, кромок и других участков на стальных поверхностях с дефектами по СТБ ISO 8501-3 до степени не ниже P2.

(!) Оцинкованные и алюминиевые поверхности окрашивать без предварительного грунтования. На стальные и чугунные поверхности допускается нанесение краски без грунтования, но для получения покрытия с большим сроком службы и более высокими защитно-эксплуатационными свойствами рекомендуется загрунтовать антикоррозионной грунтовкой BELAKOR AQUA 01.

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.

ООО «МАВ», 222711, Республика Беларусь, Минская обл., Дзержинский р-н, Дзержинский с/с, 19, вблизи г. Дзержинск, mav.by, e-mail: info@mav.by
тел./факс: + 375 1716 6-13-20
МТС: + 375 29 507-60-56
А1: + 375 29 660-50-18

Способ и условия нанесения

Работы проводить при температуре окружающего воздуха и лакокрасочного материала от 10 °С до 30 °С. Температура окрашиваемой поверхности должна превышать не менее чем на 3 °С точку росы (температура, при которой влага из воздуха конденсируется на твердой поверхности). Работы, связанные с окрашиванием, следует проводить в специальных окрасочных камерах, оборудованных приточно-вытяжной вентиляцией или на открытом воздухе в сухую, безветренную погоду. Перед применением краску тщательно перемешать, при необходимости разбавить водой в количестве до 10 %. Труднодоступные для окраски краскораспылителем участки, а также сварные швы рекомендуется предварительно окрашивать кистью.
Наносить краску в 2-3 слоя до рекомендуемой толщины высушенного покрытия: 80–100 мкм при окрашивании металлической поверхности без грунтования; 40–50 мкм – при окрашивании загрунтованных изделий. Можно наносить методом «мокрый по мокрому» с промежуточной сушкой между слоями 5–10 минут при температуре (20 ± 2) °С и относительной влажности (65 ± 5) %.
Толщина высушенного комплексного покрытия для изделий, подвергшихся ранее дробеструйной обработке, должна быть 100–125 мкм.
При распылении рекомендуем придерживаться следующих параметров оборудования:
- пневматическое: диаметр сопла 2,0-2,5 мм, давление сжатого воздуха – 3,0-4,5 атм;
- комбинированное или безвоздушное: рекомендуемый диаметр сопла 0,011-0,013 дюйма, давление до 160 бар; угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции. При нанесении безвоздушным или комбинированным распылением рабочая вязкость будет зависеть от мощности применяемого оборудования.
Инструмент, тару, пятна краски отмыть теплой водой с мылом до высыхания материала.

Краска одного цвета, но различных партий, может незначительно отличаться по тону. Для исключения разнооттеночности получаемого покрытия выбирайте краску одной партии или смешивайте необходимое количество материала различных партий в отдельной емкости, или окрашивайте участки поверхностей, не лежащие в одной зрительной плоскости.

Система покрытия

Рекомендуемые толщины и количество слоев ЛКП зависят от условий эксплуатации и сроков службы окрашиваемого изделия, а также метода подготовки поверхности и применяемого окрасочного оборудования.

Рекомендуемые системы покрытий линейки Belakor AQUA:

Система ЛКМ	Количество слоев	Миним. общая ТСП, мкм	Класс среды по условиям эксплуатации СН2.01.07.-2020	Категория коррозионной активности по ГОСТ 34667.2 (ISO 12944-2)	Срок службы, лет
Грунтовка Belakor AQUA 01 + Краска Belakor AQUA 11	1+1 (2)	80	XA1	C2 - низкая	До 7 лет
	1+2	100	XA1	C3 - средняя	До 7 лет
Краска Belakor AQUA 11	2-3	80	XA1	C2 - низкая	До 7 лет
	2-3	100	XA1	C3 - средняя	До 7 лет

При применении абразивной очистки поверхности Sa (дробеструйной, пескоструйной) необходимо к минимально рекомендуемым толщинам добавлять корректирующую величину от 10 до 40 мкм в зависимости от получаемого профиля шероховатости поверхности.
Необходимо соблюдать требования к толщине высохшего лакокрасочного покрытия и избегать участков с толщиной, превышающей требования. Максимальная толщина не должна превышать номинальную более чем в 3 раза.

Пиктограммы способов нанесения



Температурный режим, время высыхания

Время высыхания однослойного покрытия и межслойная сушка краски – 1 ч при температуре (20 ± 2) °С и относительной влажности (65 ± 5) %.
Время высыхания может изменяться в зависимости от влажности и температуры воздуха, а также от интенсивности воздухообмена у окрашенной поверхности.

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

Толщина 1 слоя сухого покрытия, мкм	Толщина мокрой пленки, мкм	Теоретический расход (без учета потерь), г/м²	Практический расход, г/м²
30-40	80-100	130	200

Практический расход может изменяться в зависимости от шероховатости и сложности окрашиваемой поверхности, метода нанесения, условий окрашивания, квалификации персонала, неизбежных потерь материала (проливы, остатки в таре). Более точный расход определяется проведением пробных выкрасов.

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.

ООО «МАВ», 222711, Республика Беларусь, Минская обл., Дзержинский р-н, Дзержинский с/с, 19, вблизи г. Дзержинск, mav.by, e-mail: info@mav.by
тел./факс: + 375 1716 6-13-20
МТС: + 375 29 507-60-56
А1: + 375 29 660-50-18

Дополнительная информация

Транспортировка и хранение	В плотно закрытой таре при температуре от 5 °С до 30 °С.
Меры предосторожности	Краска пожаровзрывобезопасна. При попадании в глаза немедленно промыть водой. Не допускать попадания в сточные воды. Не смешивать с другими лакокрасочными материалами и растворителями. Для рук применять резиновые перчатки, для защиты органов дыхания – индивидуальные средства защиты. При проведении работ, а также после их окончания необходимо тщательно проветривать помещение.
Утилизация отходов	В утилизацию сдавать только пустую тару. Засохшие остатки краски утилизировать как бытовые отходы. Более полная информация об утилизации, мерах предосторожности указана в паспорте безопасности.
Гарантийный срок	12 месяцев с даты изготовления, в упаковке производителя при соблюдении условий транспортировки, хранения.
Дополнительная документация	Свидетельство о гос. регистрации BY.50.51.01.008.E.002774.11.11 Паспорт Безопасности ПБ № 600112981.029/1-2013 Протокол испытаний РУП «БелНИИС» № 282-2 от 11.05.2016
Контактная информация	Отдел развития и продвижения индустриальных материалов: телефон: +375 (29) 660 30 23, 660 66 81, 698 16 92, +375 (44) 702 02 62 e-mail: metal@mav.by Отдел клиентской поддержки: телефон: +375 (1716) 6 12 29, 6 13 21, 6 13 22, 6 13 23, 6 13 24 e-mail: zakaz@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.

ООО «МАВ», 222711, Республика Беларусь, Минская обл., Дзержинский р-н, Дзержинский с/с, 19, вблизи г. Дзержинск, mav.by, e-mail: info@mav.by

тел./факс: + 375 1716 6-13-20
МТС: + 375 29 507-60-56
А1: + 375 29 660-50-18