

ГОСТ 23494-79

## Описание

Грунтовка ХС-059 и Эмаль ХС-759 представляют собой суспензию пигментов и наполнителей в растворе сополимера винилхлорида с винилацетатом в смеси органических растворителей с добавлением эпоксидной смолы и пластификаторов.

Лак ХС-724 представляет собой раствор сополимера винилхлорида с винилацетатом в смеси органических растворителей с добавлением пластификаторов.

Грунтовка ХС-059 и Эмаль ХС-759 – двухупаковочные,  
Лак ХС-724 – одноупаковочный.

## Рекомендуемое применение

Грунтовка ХС-059, Эмаль ХС-759 и Лак ХС-724 применяются для получения комплексного химически стойкого лакокрасочного покрытия для защиты поверхности от воздействия агрессивных сред кислотного и щелочного характера.

Грунтовку, Эмаль и Лак применяют для окрашивания наружных поверхностей железнодорожных грузовых вагонов и цистерн, оборудования, металлических и железобетонных конструкций, подвергающихся воздействию растворов минеральных кислот, щелочей, солей, агрессивных газов (SO<sub>2</sub>, CO<sub>2</sub>, NO<sub>2</sub>, NH<sub>3</sub>) и других химических реагентов с температурой не выше 60°C, эксплуатируемых в атмосферных условиях различных климатических районов, а также внутри помещений

## Сертификация

Свидетельство о госрегистрации № RU.77.01.34.015.E.000961.02.13  
Сертификат соответствия № РОСС RU.АГ79.Д15389

## Физические характеристики

Внешний вид покрытия	Однородное, глянцевое без посторонних включений
Условная вязкость по ВЗ-246 (диаметр сопла 4 мм) при температуре (20 ± 2) °С	Не менее 20 - 40 сек
Время высыхания до степени 3 при температуре (20 ± 2) °С	Не более 2 часов

## Нанесение

Подготовка материала	Перед применением грунтовка, эмаль и лак тщательно перемешиваются до образования однородной массы, грунтовка и эмаль смешиваются с отвердителем в соотношении, указанном в паспорте качества и при необходимости разбавляются до рабочей вязкости 14-25 сек. по ВЗ-4 растворителями Р-4, Р-4А.
Подготовка поверхности	Поверхность металла перед окраской должна быть очищена от масел, грязи и пыли. При наличии ржавчины и окалины поверхность необходимо очистить абразивоструйным способом до степени не менее 2 по ГОСТ 9.402 или Sa 2 по ИСО 8501.
Способ нанесения	Пневматическое распыление, допускается окрашивание отдельных участков кистью.

Условия нанесения	Окрасочные работы производятся при температуре окружающего воздуха от -10°C до +30°C и относительной влажности воздуха не выше 80%, через 1 час после высыхания слоя материала при температуре (20 ± 2) °C наносятся последующие слои.
Теоретический расход на один слой	50 - 100 г/м <sup>2</sup>
Рекомендуемая толщина одного слоя	15 мкм
Рекомендуемое количество слоев	1 - 2
Толщина комплексного покрытия	70 - 150 мкм
Разбавитель	Растворители Р-4, Р-4А
Очистка инструментов	Растворители Р-4, Р-4А, ацетон, толуол
<b>Меры предосторожности</b>	Материал огнеопасен! Не работать вблизи открытых источников огня. Работы производить при хорошей вентиляции с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. При попадании материала на кожу промыть ее теплой водой с мылом.
<b>Транспортирование и хранение</b>	Материалы транспортируют всеми видами транспорта при температуре от -35°C до +35°C, при условиях, обеспечивающих целостность тары и защиту от атмосферных осадков.  В упакованном виде материалы должны храниться в закрытых помещениях при температуре -30°C до +30°C, исключив попадание на них прямых солнечных лучей и влаги.
<b>Гарантии изготовителя</b>	ЗАО «ПКФ Спектр» гарантирует соответствие материалов требованиям ГОСТ 23494-79 при соблюдении потребителем условий транспортировки и хранения.  Гарантийный срок хранения материалов – 6 месяцев со дня изготовления. По истечении гарантийного срока, материалы перед применением подлежат проверке на соответствие требованиям ГОСТ 23494-79 и при установлении соответствия могут быть использованы потребителем по назначению.