

**Краткое описание ЛКМ АО «МХЗ»****ОС-12-01**  
ТУ 84-725-78

Композиция органосиликатная

<b>Область применения</b>	Композиция предназначена для промышленного применения с целью создания защитно-декоративного покрытия для защиты закладных деталей железобетона и арматуры, металлических, железобетонных, бетонных конструкций и сооружений, эксплуатирующихся в условиях промышленной атмосферы.								
<b>Описание материала и покрытия на его основе</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Однокомпонентный</li><li>• Высокие антикоррозионные свойства</li><li>• Атмосферостойкость</li><li>• Термостойкость</li><li>• Высокая стойкость к ультрафиолету и выгоранию цвета</li><li>• Температура эксплуатации от минус 60 до плюс 300 °С</li><li>• Электроизоляционные свойства покрытия</li><li>• Высокая технологичность и простота в нанесении</li><li>• Ремонтпригодность после проведения монтажа</li><li>• Цвет по каталогу RAL CLASSIC, а так же по другим каталогам и индивидуальным образцам</li></ul>								
<b>Основные характеристики</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Покрытие – матовое</li><li>• Массовая доля нелетучих веществ – 55 %</li><li>• Толщина покрытия (по сухому слою) – 100-200 мкм</li><li>• Расход<sup>1</sup> на 100 мкм (по сухому слою) – 350 г/м<sup>2</sup></li><li>• Минимальное время выдержки покрытия до нанесения следующего слоя при распылении, не менее, чем:</li></ul> <table border="1"><tr><td>Температура нанесения, °С</td><td>при -20</td><td>0</td><td>20</td></tr><tr><td>Время выдержки, мин.</td><td>120</td><td>90</td><td>60</td></tr></table> <ul style="list-style-type: none"><li>• Время выдержки покрытия на основе композиции ОС-12-01 до набора оптимальных свойств (при 20 °С) – 72 часа</li><li>• Температура нанесения от минус 30 до плюс 35 °С</li><li>• Покрытие на основе композиции ОС-12-01 – естественной сушки (отверждается при температуре окружающего воздуха)</li></ul>	Температура нанесения, °С	при -20	0	20	Время выдержки, мин.	120	90	60
Температура нанесения, °С	при -20	0	20						
Время выдержки, мин.	120	90	60						

<sup>1</sup> Расход без учета технологических потерь, зависящих от способа нанесения, степени распыла, применяемого оборудования, квалификации рабочих, характеристики поверхности.

**АО «Морозовский химический завод»**

**Краткая информация по нанесению композиции ОС-12-01**

<b>Очистка поверхности</b>	Очистка поверхности от окислов производится до степени 2 по ГОСТ 9.402-2004 (таблица 9) или степени Sa 2 <sup>1/2</sup> по ИСО 8501-1:2007, т.е. при осмотре невооруженным глазом не должна обнаруживаться окалина, ржавчина, пригар, остатки формовочной смеси и другие неметаллические слои.
<b>Обеспыливание</b>	После очистки поверхность необходимо обеспылить промышленным пылесосом или сжатым воздухом без содержания масла и влаги.
<b>Грунтовочный слой</b>	Применяется без грунтовочного слоя.
<b>Подготовка материала</b>	Перед применением композиция перемешивается в таре завода-изготовителя пневмо- или электромиксером не менее 5 минут до полного исчезновения осадка и однородности по всему объему, после чего выдерживается в течение примерно 10 минут до исчезновения пузырей.
<b>Разбавление</b>	При положительных температурах окружающей среды разбавление композиции не требуется. При необходимости применяются растворители – толуол, ксилол, орто-ксилол.
<b>Методы и параметры нанесения</b>	<p>При пневматическом распылении необходимо соблюдать:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности – 200-400 мм;</li><li>– давление воздуха – 1,5-2,5 кгс/см<sup>2</sup>.</li></ul> <p>При безвоздушном распылении (БВР) необходимо соблюдать:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности 300-500 мм;</li><li>– рабочее давление материала 80-150 бар;</li><li>– диаметр сопла безвоздушного распылителя дюйм (мм): 0,013 (0,33); 0,015 (0,38); 0,017 (0,43);</li><li>– угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой поверхности. Рекомендуемый угол распыления 20°, 30°, 40°.</li></ul> <p>При нанесении вручную в зависимости от площади окрашиваемой конструкции и конфигурации используются валики (без ворса, предпочтительно велюр) и кисти из натуральных волокон различных размеров и форм.</p>
<b>Промывка оборудования</b>	Оборудование следует промывать толуолом, ксилолом, ацетоном, Р-4, Р-5, 646.
<b>Примечание</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Удельный вес – 1,32 кг/л.</li><li>• Упаковка- 25 кг в евроведре.</li><li>• Срок годности при хранении – 1 год с момента изготовления при соблюдении всех условий хранения. Возможно хранение и транспортировка при отрицательных температурах до минус 30 °С.</li></ul>

Более подробная информация содержится в Технологической инструкции.

Информация по использованию продукции АО «Морозовский химический завод» основывается на лабораторных исследованиях и практическом опыте применения данного вида продукции.

Продукция АО «Морозовского химического завода» предназначена исключительно для профессионального использования, что подразумевает под собой, тот факт, что окончательный потребитель имеет достаточный набор знаний о ее применении, ознакомлен с технологической инструкцией на данный вид продукции и соблюдает правила технической и пожарной безопасности при работе.

В случае неправильного применения материалов, а также не соблюдения требований технологической инструкции и дополнительных рекомендаций, АО «Морозовский химический завод» не несет ответственности за срок службы и качество покрытия.

АО «Морозовский химический завод» оставляет за собой право на изменения технологических инструкций в одностороннем порядке без предварительного уведомления покупателей. Действительной является последняя редакция технической инструкции, размещенная на официальном сайте [www.tdmhz.ru](http://www.tdmhz.ru) на



---

каждый материал отдельно. При необходимости вы можете запросить актуальную редакцию технической инструкции непосредственно в АО «Морозовский химический завод».

АО «Морозовский химический завод» рекомендует всем потребителям, использующим продукцию АО «МХЗ» обращаться в АО «МХЗ» для подтверждения методов нанесения и соответствия выбранного покрытия своим потребностям.

---