



## Эмаль BELAKOR 12 по металлу атмосферостойкая быстросохнущая

Для наружных и внутренних работ  
ТУ РБ 06075370.002-98

- > Время высыхания 1 ч
- > Высокие эксплуатационные характеристики
- > Высокая устойчивость к воде, маслу, соли, органическим растворителям
- > Глянцевая/полуглянцевая
- > Образует светостойкое покрытие
- > Для различных климатических зон
- > Для наружных и внутренних работ

### Краткий обзор

<b>Назначение</b>	Предназначена для окрашивания загрунтованных стальных и чугунных поверхностей металлоконструкций (несущие элементы сооружений, стеллажи, ограждения, пожарные лестницы, резервуары), транспортных средств (дорожная и сельскохозяйственная техника, машины, механизмы), оборудования (станки, детали и узлы) и др. изделий, эксплуатируемых в атмосферных условиях. Также для окраски внутри помещений (металлическая мебель, двери, лестничные перила, за исключением полов).
<b>Свойства</b>	Образует быстросохнущее глянцевое/полуглянцевое покрытие с высокими эксплуатационными характеристиками. Покрытие, образуемое эмалью, обладает высокой атмосферостойкостью, устойчиво к воздействию раствора хлористого натрия, воды, индустриального масла и ряда органических растворителей, а также к действию переменных температур, УФ-излучения и других неблагоприятных факторов.
<b>Состав</b>	Представляет собой суспензию пигментов в органорастворимом связующем с добавлением сиккатива, растворителя и функциональных добавок.
<b>Цвет и внешний вид покрытия</b>	Цвет покрытия эмали — должен находиться в пределах допускаемых отклонений, установленных контрольными образцами цвета картотеки MAV, RAL. Внешний вид покрытия — после высыхания эмаль образует гладкую, однородную без расслаивания, оспин, потеков, морщин и посторонних включений поверхность. Допускается небольшая шагрень.

### Технические данные

Показатели качества	Значение по ТУ
Блеск покрытия по фотоэлектрическому блескомеру, %, для эмали:	
- полуматовой	20 - 36
- полуглянцевой	37 - 49
Массовая доля нелетучих веществ %, не менее	40
Степень перетира, мкм, не более	25
Укрывистость высушенного покрытия, г/м <sup>2</sup> , не более:	
- красной	120
- светло-серой, желтой	100
- голубой	80
- зеленой	80
- синей, коричневой, черной	60
- других цветов	100
Время высыхания до степени 3 при температуре (20 ± 2) °С, ч, не более	1
Эластичность покрытия при изгибе, мм, не более	1
Прочность покрытия при ударе по прибору типа У-1, см, не менее	50
Твердость покрытия по маятниковому прибору типа ТМЛ (маятник А), относительные единицы, не менее	0,25
Адгезия покрытия, баллы, не более	1
Стойкость покрытия к статическому воздействию при температуре (20 ± 2) °С, ч, не менее	
- воды по ГОСТ 6709	48
- 3 % раствора хлористого натрия	72
- 20 % раствора хлористого натрия	96
- индустриального масла	96
- нефраса или дизельного топлива	96
Условная светостойкость покрытия, ч, не менее	24
Срок службы покрытия, лет не менее, в условиях эксплуатации ХЛ1, УХЛ1,	
- тип атмосферы I	6
- тип атмосферы II	6

Упаковка 1 л, 2,4 л, 10 л, 20 л, 50 л.

### Технология применения

Пригодные подложки Металлические поверхности.

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.

## Подготовка поверхности

Подготовка поверхностей – по ГОСТ 9.402-2004 и по СТБ ISO 8501-1-2014 до степени Sa2½, St2. Окрашиваемая поверхность должна быть сухой и предварительно подготовленной. Ранее окрашенные поверхности очистить от пыли, жировых загрязнений, масла, смазочных материалов, ржавчины, окислы, старой отслоившейся краски. С новых поверхностей механическим способом снять заусенцы, удалить облой, сгладить сварные швы и острые кромки. Металл обезжирить растворителем 646 или сольвентом. Для получения долговечного покрытия новые металлические поверхности окрасить антикоррозионной грунтовкой. Нанесение и сушка – согласно рекомендациям по их применению.

## Способ и условия нанесения

Работы проводить при температуре окружающего воздуха, эмали и окрашиваемого изделия не ниже 5 °С при отсутствии конденсата (температура поверхности изделия должна быть на 3 °С выше точки росы). Перед применением эмаль тщательно перемешать, при необходимости разбавить разбавителем R-29/36 до 25 % по массе, при окраске в электрополе - разбавителем R-29/36 E. Наносить на предварительно загрунтованную поверхность кистью, пневмораспылением или безвоздушным методом в 1 - 2 слоя. Труднодоступные для окраски краскораспылителем участки, а также сварные швы допускается предварительно, для дополнительной защиты окрашивать кистью. При двухслойном нанесении допускается окрашивание методом «мокрый по мокрому» с промежуточной сушкой между слоями 5 - 7 мин при температуре (20 ± 2) °С. Полное формирование покрытия при температуре (20 ± 2) °С – в течение 7 суток.

Способ нанесения	Диаметр сопла	Давление
1. Распыление:		
пневматическое (SP)	1,5 - 1,7 мм	3,0 - 4,5 атм
2. Кисть, валик	 	—

Общее количество наносимых слоев определяется потребителем в зависимости от применяемого оборудования, техники нанесения, квалификации персонала и других факторов, но при этом толщина высушенного покрытия эмали должна быть не меньше рекомендуемой.

Из-за быстрого высыхания эмали возможно ее загустевание и образование поверхностной пленки в таре в процессе окрашивания, поэтому рекомендуется работать с небольшим количеством эмали, а оставшийся материал следует держать в плотно закрытой таре.

## Пиктограммы способов нанесения



## Температурный режим, время высыхания

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

## Расход

Расход эмали на однослойное покрытие в зависимости от цвета без учета потерь – до 100 г/м<sup>2</sup> (при толщине покрытия 20 - 25 мкм). Расход эмали может изменяться в зависимости от подготовки поверхности, применяемого оборудования, техники нанесения, квалификации персонала и других факторов.

## Дополнительная информация

### Транспортировка и хранение

Эмаль транспортируют и хранят в плотно закрытой таре, предохраняя от влаги и прямых солнечных лучей, вдали от источников тепла.

### Меры предосторожности

Окрасочные работы проводить при наличии местной и общей вентиляции. Для защиты рук применять резиновые перчатки, для защиты органов дыхания — индивидуальные средства защиты. БЕРЕЧЬ ОТ ОГНЯ.

### Утилизация отходов

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

### Гарантийный срок

18 месяцев с даты изготовления.

### Дополнительная документация

Свидетельство о гос. регистрации	BY.50.51.01.008.E.002991.12.11
Сертификаты соответствия	BY/112 02.01.088 00639 BY/112 03.12.002 19713
Паспорт Безопасности	ПБХП РБ 600112981.016.2013
Протоколы испытаний	РУП «БелНИИС» № 267 от 16.09.2008 РУП «БелНИИС» № 332 от 15.12.2009 РУП «БелНИИС» № 100-2 от 16.07.2012 РУП «БелНИИС» № 4-2 от 05.01.2015

### Контактная информация

Отдел развития и продвижения промышленных материалов:  
 телефон: +375 (29) 660 25 34, 660 30 23, 660 66 81, 698 16 92  
 e-mail: otsp@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.