

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ. МАРТ 2022.

# Кузнечная краска Elcon Smith



ТУ 2312-017-49222195-2016 с изм. 1

## ТИП

Однокомпонентная эмаль на основе кремнийорганических смол.

## СОСТАВ

Полиорганосилоксановая смола, алкидная смола, пигменты, наполнители, ароматические углеводороды.

## ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Кузнечная краска Elcon Smith предназначена для защитной окраски металлических изделий, полученных с помощьюковки, штамповки, литья из чугуна, стали, цветных металлов и их сплавов. Используется для окраски ворот, дверей, фонарей, светильников и других изделий, подвергающихся в процессе эксплуатации атмосферным воздействиям и перепадам температур от -60 °С до +150 °С.

## ЦВЕТА



Возможна колеровка по каталогу RAL K5.

## СВОЙСТВА

- Стойкость к атмосферным воздействиям
- Высокая коррозионная стойкость
- Может наноситься при отрицательных температурах
- Термостойкость от -60 °С до +150 °С
- Срок службы покрытия до 10 лет

## УПАКОВКА

- 0,8 кг – 12 шт. в коробке
- 520 мл аэрозоль – 12 шт. в коробке
- 10 кг

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наименование показателей	Норма по ТУ 2312-017-49222195-2016 с изм.1	
	Полуглянцевая, глянцевая	Матовая
1. Цвет пленки	Цвета в соответствии с каталогом RAL	
2. Внешний вид покрытия	После высыхания покрытие должно быть однородным, без морщин и посторонних включений	
3. Массовая доля нелетучих веществ, %, не менее	45	45
4. Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20±2) °С, с, не менее	40	50
5. Прочность покрытия при ударе по прибору У-1А, см, не менее	-	-
6. Адгезия покрытия, баллы, не более	1	1
7. Степень перетира, мкм, не более	60	60
8. Время высыхания до степени 3 при температуре 20 °С, ч, не более	2	2
9. Стойкость покрытия к статическому воздействию воды при температуре (20±2) °С, ч, не менее	48	48

## УКАЗАНИЯ К ПРИМЕНЕНИЮ

Кузнечную краску Elcon Smith наносят на поверхность, предварительно очищенную от механических загрязнений, водорастворимых солей, жиров, масел, ржавчины, следов старой краски, имеющей слабое сцепление с поверхностью. Механическую очистку поверхности производят до степени St 3 или Sa 2–Sa 2,5. В случае невозможности проведения пескоструйной обработки металла допускается применение преобразователя ржавчины. Если после сушки на поверхности остаются пятна исходной необработанной ржавчины, эти места следует обработать составом повторно с последующей промывкой водой и осушением поверхности. Затем поверхность обезжиривают. Окраска производится при температуре окружающего воздуха и подложки от -30 °С до +40 °С и относительной влажности воздуха не более 80%. При окрашивании при отрицательных температурах для предотвращения образования инея и ледяной корки необходимо проследить, чтобы температура окрашиваемой поверхности была не менее чем на 3 °С выше точки росы. Кузнечную краску Elcon Smith перед применением тщательно перемешивают до однородного состояния при скорости вращения венчика не более 300 оборотов в минуту, затем выдерживают в течение 10 минут до исчезновения пузырей. Нанесение производят равномерным слоем методами пневматического, безвоздушного распыления, валиком, кистью. Перед применением краску можно разбавить не более чем 10% растворителем Elcon R или ортоксилолом и тщательно перемешать. При пневматическом распылении рекомендуемая рабочая вязкость 20–25 с, при безвоздушном распылении 35–45 с, при нанесении кистью или валиком 35–45 с. При пневматическом нанесении расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности должно составлять 25–30 см, давление воздуха 1,5–2,5 кгс/см<sup>2</sup>, диаметр сопла 1,8–2,5 мм. Режимы нанесения уточняют в каждом конкретном случае в зависимости от условий работы и марки аппарата для нанесения. На сварные швы, торцевые кромки, труднодоступные места перед окрашиванием производят нанесение краски в виде «полосового слоя» кистью. Металлические поверхности окрашивают в 2–3 перекрестных слоя с промежуточной сушкой между слоями «до отлипа» в течение 0,5–2 часов в зависимости от температуры окружающего воздуха. При отрицательной температуре окружающего воздуха время выдержки увеличивают в 2–3 раза. Количество слоев покрытия Elcon Smith определяется толщиной однослойного покрытия, получаемого в зависимости от метода нанесения, общей толщины покрытия и от условий полимеризации. Чем толще слой, тем выше стойкость к коррозии.

## РАСХОД

Теоретический расход кузнечной краски Elcon Smith при нанесении в один слой – 100-150 г/м<sup>2</sup> без учета технологических потерь. Расход материала зависит от характера окрашиваемой поверхности, от ее конфигурации и пористости, метода нанесения покрытия, наличия навыков работы.

## ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ

Сушка покрытия до степени 3 при температуре (20±2) °С – 2 часа, полное отверждение покрытия происходит не менее чем за 24 часа. Транспортирование, монтаж конструкций и оборудования можно производить не ранее чем через 3 суток после окрашивания.

## РАЗБАВИТЕЛЬ

Elcon R, ортоксилол, толуол. Не более 10% от общей массы.

## ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТОВ

Elcon R, ортоксилол, толуол, P646, P-4.

## СРОК ГОДНОСТИ

18 месяцев.

## ХРАНЕНИЕ

Кузнечную краску Elcon Smith хранят в плотно закрытой таре, предохраняя от действия тепла и прямых солнечных лучей, при температуре от -30 °С до +40 °С.

## МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Запрещается производить нанесение краски в закрытых помещениях, ямах, колодцах без средств индивидуальной защиты. Для защиты органов дыхания использовать изолирующий шланговый противогаз. Кузнечную краску Elcon Smith относят к легковоспламеняющимся жидкостям в связи с наличием ароматических растворителей в ее составе. При работе с краской необходимо соблюдать требования пожарной безопасности: иметь на рабочем месте средства пожаротушения, пользоваться инструментом и приспособлениями из искробезопасного материала, не применять на рабочих местах открытый огонь, не курить.

## ДОКУМЕНТЫ ПРОДУКТА

- Технические условия
- Свидетельство о государственной регистрации
- Декларация о соответствии
- Паспорт безопасности
- Паспорт качества
- Сертификат соответствия

Продукция произведена в соответствии с системой менеджмента качества по ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ISO 9001:2015).



Изготовитель:  
ООО «ЭЛКОН»  
429950, Россия, Чувашская Республика, г. Новочебоксарск, ул. Коммунальная, 11.  
Тел./факс: (8352) 74-98-40, 73-04-88, 76-02-57,  
8 800 333 51 44 (бесплатно по России)  
[www.elcon.ru](http://www.elcon.ru)



Подробнее