

**Армофайер® NE71**
ТУ 2312-045-23354769-2015Состав огнезащитный полисилоксановый
модифицированный эпоксидными смолами

| Общие положения | Технологическая инструкция регламентирует технологию нанесения состава огнезащитного Армофайер® NE71 для защиты стальных конструкций зданий и сооружений с целью повышения предела их огнестойкости. | | | | | | | | | |
|--|--|--------------------|--------|--------------------|--------------------------|-----|-----|----------------------------|----|------|
| Система покрытия Армофайер® NE71 | <p>Система покрытия включает в себя:</p> <ol style="list-style-type: none">1. Нанесение состава огнезащитного Армофайер® NE71 производится только на загрунтованную поверхность. В качестве грунтовок используются:<ul style="list-style-type: none">– Армокот® 01 ТУ 2312-009-23354769-2008, толщина сухого слоя – 50-100 мкм (без учета шероховатости);– Армотанк® 07 ТУ 2312-019-23354769-2014, толщина сухого слоя – 100-150 мкм (без учета шероховатости);– ГФ-021 ГОСТ 25129, толщина сухого слоя – 50 мкм (без учета шероховатости).Состав Армофайер® NE71 выполняет только огнезащитные функции, но не гарантирует адгезии к стальному основанию, не покрытому предварительно грунтовкой.2. Состав огнезащитный Армофайер® NE71. Толщина сухого слоя определяется приведенной толщиной металла, используемого в защищаемой конструкции, и пределом огнестойкости, который необходимо получить.3. Покрывной слой. Покрывной слой выполняет функцию защиты огнезащитного состава от атмосферных воздействий и для обеспечения химической стойкости, а также декоративные функции. Его нанесение не является обязательным, и необходимость его нанесения определяется условиями эксплуатации и требуемым цветом покрытия. В качестве покрывного слоя применяются материалы:<ul style="list-style-type: none">– Армокот® F100 ТУ 2312-009-23354769-2008;– Армокот® S70 ТУ 2312-009-23354769-2008;– Армотанк® N700 ТУ 2312-030-23354769-2014. | | | | | | | | | |
| Температура эксплуатации | От минус 60 до плюс 60 °С. | | | | | | | | | |
| Подготовка поверхности грунтовочного слоя | <p>Подготовка поверхности металлических конструкций и применение грунтовок должны производиться в соответствии с требованиями технологических инструкций на указанные материалы.</p> <p>Перед нанесением состава Армофайер® NE71 огрунтованная поверхность должна быть сухой и чистой, без масла, пыли, грязи.</p> <p>Нанесение состава Армофайер® NE71 на грунт проводится после его полного отверждения.</p> | | | | | | | | | |
| Отвердитель | <table border="1"><thead><tr><th>Компоненты</th><th>основа</th><th>отвердитель А 1301</th></tr></thead><tbody><tr><td>Соотношение, %, по массе</td><td>100</td><td>2,9</td></tr><tr><td>Комплектность поставки, кг</td><td>20</td><td>0,60</td></tr></tbody></table> | Компоненты | основа | отвердитель А 1301 | Соотношение, %, по массе | 100 | 2,9 | Комплектность поставки, кг | 20 | 0,60 |
| Компоненты | основа | отвердитель А 1301 | | | | | | | | |
| Соотношение, %, по массе | 100 | 2,9 | | | | | | | | |
| Комплектность поставки, кг | 20 | 0,60 | | | | | | | | |
| Подготовка состава | <p>Перед применением не требуется предварительной выдержки компонентов Армофайер® NE71 при температуре выше 15 °С в течение 24 ч.</p> <p>Перед применением основа перемешивается в таре завода-изготовителя пневмо- или электромиксером не менее 10 минут до однородности по всему объему. В основу вливается расчетное количество отвердителя незамедлительно перемешивается пневмо- или электромиксером в течение 10 мин, после чего полученный состав выдерживается в течение 10-15 минут.</p> <p>Жизнеспособность состава с введенным отвердителем при 20 °С – не менее 2 ч.</p> | | | | | | | | | |
| Разбавление | При положительных температурах окружающей среды разбавление состава не требуется. В случае необходимости производится добавление растворителя 091 постепенно небольшими порциями (по 1 % от массы состава с последующим перемешиванием) до получения положительного результата при нанесении: раскрытие угла факела и его равномерности. | | | | | | | | | |

**Отрицательная температура**

Вследствие увеличения вязкости при отрицательной температуре рекомендуется разбавлять состав растворителем 091 до получения положительного результата при нанесении: раскрытия угла факела и его равномерности. Разбавление производить постепенно, небольшими порциями (по 2 % от массы состава с последующим перемешиванием).

Общее количество растворителя не должно превышать 10 %.

Увеличение разбавления состава может привести к снижению толщины покрытия.

Запрещается применение иных разбавителей!

Нанесение состава**Климатические условия**

Температура окружающей среды:
– методы распыления от минус 10 до плюс 35 °С;
– кисть, валик от минус 10 до плюс 25 °С.

Относительная влажность воздуха не более 80 %. Температура окрашиваемой поверхности должна быть на 3 °С выше точки росы.

Запрещается производить окрашивание:

- по влажной поверхности, льду, снегу;
- во время осадков, тумана;
- методами распыления при скорости ветра более 10 м/сек.

Безвоздушное распыление

Рекомендуемые параметры при безвоздушном распылении (БВР):
– расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности 400-700 мм;
– рабочее давление не менее 200 Бар;
– диаметр сопла безвоздушного распылителя дюйм: 0,019-0,031;
– угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой поверхности. Угол распыления 30-60°.

Ручное нанесение

При нанесении вручную в зависимости от площади окрашиваемой конструкции и конфигурации используются валики и кисти различных размеров и форм.

Важно!

В момент нанесения на поверхности в диаметре отпечатка факела должна образовываться ровная «мокрая» пленка, без пропусков, подтеков.
Производство малярных работ на больших площадях во избежание видимых стыков необходимо осуществлять за один проход и с использованием состава одной партии.

Промывка оборудования

Оборудование следует промывать растворителем 091, толуолом, ксилолом, Р-4, 646.

Толщина покрытия

Толщина состава Армофайер® NE71 по мокрому слою при 20 °С:
– первый слой – до 1600 мкм;
– последующие слои до 2000 мкм.

Толщина однослойного покрытия может изменяться в зависимости от температуры окружающего воздуха при нанесении, степени разбавления ЛКМ, сложности окрашиваемой конструкции.

Расход состава

Расход состава при толщине покрытия (по сухому слою) 1 мм составляет 1,70 кг/м² (без учета технологических потерь, зависящих от способа нанесения, степени распыла, применяемого оборудования, квалификации рабочих, характеристики поверхности).

Сушка

Покрытие на основе состава Армофайер® NE71 – отверждается за счет введения отвердителя.

Межслойная сушка

Минимальное время выдержки покрытия до нанесения следующего слоя при распылении, не менее, чем:

| Условная температура окружающей среды, °С | -10 | 0 | 10 | 20 | 30 |
|---|-----|----|----|----|----|
| Время межслойной выдержки, ч | 12 | 10 | 7 | 5 | 3 |

При нанесении материала валиком или кистью время межслойной сушки увеличивается в 2-3 раза по сравнению с методами распыления.

Полная сушка

Время полного отверждения огнезащитного покрытия Армофайер® NE71 зависит:
– от выбранной системы покрытия (марка грунтовки и покрывного материала);
– толщины огнезащитного покрытия Армофайер® NE71 в соответствии с требованиями по



огнестойкости (зависит от приведенной толщины металла, группы огнестойкости);
– толщины однослойного покрытия Армофайер® NE71 (при наборе заданной толщины покрытия);
– времени межслойной сушки, температурных и влажностных параметров воздуха при нанесении и отверждении системы покрытия;
– температуры самого состава перед нанесением, степени разбавления состава и марки растворителя.
При возникновении вопросов по конкретной системе огнезащитного покрытия на основе Армофайер® NE71 необходимо обратиться к специалистам АО «Морозовский химический завод».

| | |
|---|--|
| Транспортирование | Транспортировку основы и отвердителя осуществлять по ГОСТ 9980.5. Время транспортирования при температуре ниже минус 30 °С не должно превышать 30 суток. |
| Срок годности | Гарантийный срок годности основы и отвердителя – 1 год со дня изготовления. |
| Хранение | Основа и отвердитель должны храниться в закрытой таре в сухом помещении, предохраняемом от прямого воздействия солнечных лучей и влаги при температуре от минус 30 до плюс 30 °С. |
| Контроль качества работ | На все применяемые при производстве антикоррозионных работ компоненты должны быть сертификаты качества, подтверждающие их соответствие требованиям технических условий. |
| Приемка состава | При поступлении состава для производства работ необходимо удостовериться в целостности тары, она не должна иметь повреждений и иметь четкую маркировку со следующими обозначениями: – название состава; – наименование и адрес изготовителя; – номер партии; – дата производства; – срок годности; – количество. |
| После проведения очистки поверхности | При приемке подготовленной поверхности необходимо контролировать следующие параметры: – отсутствие жировых и масляных загрязнений; – степень очистки поверхности; – отсутствие пыли; – отсутствие влаги. |
| В процессе нанесения состава | Перед началом нанесения и в процессе нанесения состава контролируются следующие параметры: – климатические параметры; – однородность состава; – качество нанесенных слоев состава; – продолжительность сушки каждого слоя; – толщину сухого слоя. При визуальном контроле невооруженным глазом на контролируемом покрытии не должно обнаруживаться пропусков, наплывов и подтеков, инородных включений, участков отслоения покрытия. |
| Требования безопасности | Охрана труда и техники безопасности осуществляется в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.005, ГОСТ 12.3.016 и по техническим документам производителя работ с учетом свойств состава. При нанесении ЛКМ на открытом воздухе, в помещениях необходимо следить, чтобы рабочая зона хорошо проветривалась. Работники, занятые нанесением состава, должны пользоваться резиновыми перчатками, защитными пастами типа «биологические перчатки». Для защиты органов дыхания пользоваться защитными масками/полумасками, для защиты глаз – защитными очками. Категорически запрещается производить нанесение ЛКМ в закрытых помещениях, ямах, колодцах. В помещении для хранения и производства работ с ЛКМ и растворителями запрещается использование открытого огня (в т.ч. спичек, зажигалок и т.п.), искусственное освещение должно быть во взрывобезопасном исполнении, эти помещения должны быть оснащены приточно-вытяжной вентиляцией и средствами пожаротушения. Используемое электрооборудование должно иметь надежное заземление. |



При механической обработке поверхности необходимо пользоваться респираторами, перчатками и защитными очками, а также соблюдать правила безопасной эксплуатации применяемых механизмов и инструментов.

При работе с ЛКМ необходимо соблюдать правила безопасной работы с токсичными и горючими материалами.

Запрещается:

– в зоне радиусом 25 м от места ведения работ курить, разводить огонь и производить сварочные работы;

– хранить на рабочем месте более суточного запаса материалов, при этом хранить материалы на рабочем месте следует только в исправной герметичной таре.

В случае загорания ЛКМ необходимо пользоваться следующими средствами пожаротушения: песком, кошмой, асбестовым одеялом, огнетушителем пенным или углекислотным, пенными установками, тонко распыленной водой.

Примечание

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 технологической инструкции в одностороннем порядке без предварительного уведомления покупателей. Действительной является последняя редакция технической инструкции, размещенная на официальном сайте 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.