



**ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ**

Документ изменен 12/03

Описание	Рекомендации по Использованию																																
<p><b>Industrial Urethane Alkyd Enamel</b> – это уретан - алкидная универсальная эмаль с устойчивой системой цветовых пигментов, разработанная для внутренних и наружных работ. Обеспечивает производительность, сопоставимую силикон – алкидным покрытиям.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Усовершенствованный уретановый полимер увеличивает долговечность покрытия</li> <li>Быстро сохнет, что позволяет быстро возобновлять эксплуатацию оборудования</li> <li>Устойчивость к истиранию</li> <li>Обладает стойкостью к шелушению и отслаиванию</li> <li>Высокий глянец делает покрытие грязеотталкивающим</li> <li>Возможно нанесение при температуре до 4.4°C (40°F)</li> </ul>	<p>Для окрашивания обработанных поверхностей в промышленных условиях:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Универсальная эмаль для наружных/ внутренних работ</li> <li>Эмаль для нанесения предупредительной разметки и маркировки труб</li> <li>Экономичное покрытие для техники и оборудования</li> <li>Интерьерная эмаль для стен и потолков</li> <li>Многоцелевая эмаль для оборудования, сооружений из металла, пожарных лестниц, оконных рам, арматуры, транспортеров, предупредительной разметки, насосов, деревянных полов, перил, стальных опорных конструкций, вентиляторов, трубных эстакад, каналов и креплений.</li> <li>Соответствует стандартам AWWA D102-97, OCS #1, #2 &amp; #3</li> </ul>																																
Технические Характеристики	Результаты Испытаний Физико-Механических Свойств																																
<p><b>Покрытие:</b> Глянцевое 75 ед. под угл. 60° <b>Цвет:</b> Широкая цветовая гамма, включая цвета для разметки.</p> <p><b>Твердых частиц (по объему):</b> 58%±2%, в зависимости от цвета Чисто Белая</p> <p><b>Твердых частиц (по массе):</b> 72%±2% в зависимости от цвета Чисто Белая</p> <p><b>Летучие органические соединения (расчетная):</b> Чисто Белая 326 г/л; 2.72 фунт/ галлон</p> <p><b>Рекомендованная кроющая способность на один слой:</b> При толщине мокрого слоя: 114-229 мкм (4.5-9.0 мил) При толщине высохшего слоя: 51-102 мкм (2.0-4.0 мил) Укрывистость: прим. 4.3-8.6 м<sup>2</sup>/л (175-350 фут<sup>2</sup>/галл.)</p> <p><b>ВНИМАНИЕ:</b> При нанесении кистью или валиком для создания максимальной толщины пленки и однородной поверхности может потребоваться несколько слоев.</p> <p><b>Длительность сушки при толщине мокрого слоя 101.6 мкм (4.0 мил) и относительной влажности 50%:</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>7.2°C (45°F)</th> <th>25°C (77°F)</th> <th>48.9°C (120°F)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Высыхание «до отлипа»:</td> <td>4 часа</td> <td>2.5 часа</td> <td>30 мин.</td> </tr> <tr> <td>Окончательное исчезновение отлипа:</td> <td>10 часов</td> <td>4 часа</td> <td>2 часа</td> </tr> <tr> <td>Полное высыхание (для нанесения второго слоя)</td> <td>36 часов</td> <td>18 часов</td> <td>8 часа</td> </tr> <tr> <td>Отверждение:</td> <td>7 дней</td> <td>7 дней</td> <td>5 дней</td> </tr> </tbody> </table> <p>Время высыхания зависит от температуры, влажности и толщины пленки.</p> <p><b>Срок годности:</b> 36 месяцев, в закрытой упаковке. Хранить на складе при температуре 4-38°C (40-100°F)</p> <p><b>Температура воспламенения:</b> 41°C (105°F), PMCC</p> <p><b>Разбавление:</b> Не рекомендуется</p> <p><b>Очистка:</b> Уайт-Спирит, R1K4</p> <p><b>Масса в галлоне</b> 4,22кг (9,75 lb)</p>		7.2°C (45°F)	25°C (77°F)	48.9°C (120°F)	Высыхание «до отлипа»:	4 часа	2.5 часа	30 мин.	Окончательное исчезновение отлипа:	10 часов	4 часа	2 часа	Полное высыхание (для нанесения второго слоя)	36 часов	18 часов	8 часа	Отверждение:	7 дней	7 дней	5 дней	<p><b>Тестируемая Система:</b> (если не указано иное) Основа: Сталь Обработка Поверхности: SSPC-SP6</p> <p>1 слой грунтовки Kem Bond HS Primer с толщиной высохшего слоя 76-102 мкм (3.0-4.0 мил)</p> <p>1 слой Industrial Enamel с толщиной высохшего слоя 76 мкм (3.0 мил)</p> <p><b>Абразивостойкость:</b> Метод: ASTM D4060, C517 колесо, 1000 циклов, нагрузка 1 кг Результат: Не более 175 мг потери</p> <p><b>Адгезия:</b> Метод: ASTM D4541 Результат: 392 psi (27 бар)</p> <p><b>Атмосферное воздействие (коррозия):</b> Метод: ASTM D5894, 6 циклов, 2016 часов Результат: 10 по ASTM D610 на коррозию 10 по ASTM D714 на образование пузырей</p> <p><b>Прямое Воздействие:</b> Метод: ASTM D2794 Результат: 60 дюймов/ фунт</p> <p><b>Устойчивость к Горячему Воздуху:</b> Метод: ASTM D2485 Результат: 93°C (200°F)</p> <p><b>Гибкость:</b> Метод: ASTM D522, сгиб 180°, сердечник 6.35 мм (3/16") Результат: Выдерживает</p> <p><b>Определение Твердости по Карандашной Шкале:</b> Метод: ASTM D3363 Результат: B</p> <p>Обеспечивает рабочие характеристики, сопоставимые с характеристиками продуктов, составленных в соответствии с требованиями федеральных (США) спецификаций:</p> <table border="1"> <tbody> <tr> <td>DOD-E-698C</td> <td>DOD-E-700A</td> <td>DOD-E-115C</td> </tr> <tr> <td>MIL-E-15090</td> <td>TT-E-487E</td> <td>TT-E-489H</td> </tr> <tr> <td>TT-E-491C</td> <td>TT-P-37D</td> <td>TT-P-81E</td> </tr> <tr> <td>TT-P-102F</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	DOD-E-698C	DOD-E-700A	DOD-E-115C	MIL-E-15090	TT-E-487E	TT-E-489H	TT-E-491C	TT-P-37D	TT-P-81E	TT-P-102F		
	7.2°C (45°F)	25°C (77°F)	48.9°C (120°F)																														
Высыхание «до отлипа»:	4 часа	2.5 часа	30 мин.																														
Окончательное исчезновение отлипа:	10 часов	4 часа	2 часа																														
Полное высыхание (для нанесения второго слоя)	36 часов	18 часов	8 часа																														
Отверждение:	7 дней	7 дней	5 дней																														
DOD-E-698C	DOD-E-700A	DOD-E-115C																															
MIL-E-15090	TT-E-487E	TT-E-489H																															
TT-E-491C	TT-P-37D	TT-P-81E																															
TT-P-102F																																	



Промышленные  
&  
Корабельные  
Покрытия

2.15

# INDUSTRIAL URETHANE ALKYD ENAMEL

Промышленная Уретан - Алкидная Эмаль  
Серия B54

## ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ

Рекомендованный Способ Применения	Подготовка Поверхности
<b>Сталь:</b> 1 слой грунтовки Kem Bond HS Primer Primer или All Surface Enamel Alkyd Primer 2 слоя Industrial Urethane Alkyd Enamel	Поверхность должна быть чистой, сухой и в хорошем состоянии. Для обеспечения необходимой адгезии удалите масляные, жировые и иные загрязнения, пыль, отслоившуюся ржавчину и иные инородные материалы. Подробная информация о подготовке поверхности представлена в Бюллетене по Применению Продукта.
<b>Алюминий:</b> 1 слой грунтовки DTM Wash Primer 2 слоя Industrial Urethane Alkyd Enamel	Минимальная рекомендованная подготовка поверхности: *Железо&Сталь SSPC-SP2 *Алюминий SSPC-SP1 *Оцинкованные поверхности SSPC-SP1 *Бетон & Каменная/ Кирпичная SSPC-SP13/NACE 6
<b>Бетонные Блоки:</b> 1 слой наполнителя Heavy Duty Block Filler 2 слоя Industrial Urethane Alkyd Enamel	Кладка: Дерево, Интерьер: Чистая, гладкая поверхность, очищенная от пыли
<b>Бетонные Полы:</b> 1 слой герметика Concrete & Terrazzo Sealer (разбавленного соответственно) 2 слоя Industrial Urethane Alkyd Enamel	* Требуется грунтовка
<b>Оцинкованный Металл:</b> 1 слой Galvite HS 2 слоя Industrial Urethane Alkyd Enamel	<b>Колеровка</b> Колеровать с 75% концентрацией при помощи колорантов Blend-A-Color Toner. Для полной колеровки требуется смешивать в механическом шейкере минимум пять минут.
<b>Дерево, включая полы:</b> 2 слоя Industrial Urethane Alkyd Enamel	<b>Нанесение Эмали</b> Температура: 4°C (40°F) мин., 49°C (120°F) макс. (воздуха, поверхности и материала). Мин. 3°C (5°F) над точкой росы (конденсации) Относительная влажность: 85% макс. Подробная информация о нанесении краски представлена в Бюллетене по Применению Продукта.
Перечисленные выше системы приведены в качестве примера. Другие системы могут также использоваться.	<b>Информация для Заказа</b> Упаковка: Банки емкостью ~3.8 литра (1 галл.) и ведра емкостью ~19литров (5 галл.) Масса в галлоне (= 3.785 л): 4.3±0.1 кг (9.4±0.2 фунта), в зависимости от цвета
	<b>Меры Безопасности</b> Перед использованием ознакомьтесь с Листом Данных Безопасности Материала (MSDS). Публикуемые данные и инструкции могут быть изменены по усмотрению компании-производителя. За дополнительной технической информацией обращайтесь к представителю компании Шервин-Вильямс.

Заявления, приведенные в рамках данного документа, основаны на результатах наших исследований и/или исследований третьих лиц и считаются точными. Тем не менее, не предоставляется никакая гарантия их точности, и эти заявления могут быть изменены без предупреждения.  
www.sherwin.ru



# INDUSTRIAL URETHANE ALKYD ENAMEL

Промышленная Уретан - Алкидная Эмаль  
Серия B54

## БЮЛЛЕТЕНЬ ПО ПРИМЕНЕНИЮ ПРОДУКТА

Измененный 12/03

Подготовка Поверхности	Нанесение Эмали
<p>Поверхность должна быть чистой, сухой и в хорошем состоянии. Для обеспечения необходимой адгезии удалите масляные, жировые и иные загрязнения, пыль, отслоившуюся ржавчину и иные инородные материалы.</p> <p><b>Железо &amp; Сталь</b> Минимальная подготовка поверхности согласно стандартам SSPC-SP2/ Очистка Ручным Инструментом. Удалить все масляные и жировые загрязнения с поверхности согласно стандартам SSPC-SP1/ Очистка Растворителем. Для лучших результатов использовать стандарты SSPC-SP6/ Пескоструйная Обработка, зачистить все поверхности при помощи острого, углового абразива для создания оптимального профиля поверхности (51 мкм/2 мил). Загрунтовать все непокрытые стальные поверхности в течение 8 часов или до возникновения мгновенной коррозии.</p> <p><b>Алюминий</b> Удалить все масляные, жировые загрязнения, окиси и иные загрязнения согласно стандартам SSPC-SP1/ Очистка Растворителем. Требуется грунтовка.</p> <p><b>Оцинкованная Сталь</b> Перед покрытием выдержать, как минимум, 6 месяцев. Очистка Растворителем/ SSPC-SP1 (рекомендуемый растворитель-VM&amp;P Naphtha). Если выдержать невозможно, или если поверхность была обработана хроматами или силикатами, сначала очистить поверхность по стандартам SSPC-SP1/ Очистка Растворителем и нанести покрытие на пробный участок. Дайте краске высохнуть, как минимум, одну неделю и протестируйте адгезию. Если адгезия –слабая, необходимо провести пескоструйную очистку SSPC-SP7. Гальванизированные поверхности, пораженные ржавчиной, необходимо обработать согласно стандартам SSPC-SP2/ Очистка Ручным Инструментом и загрунтовать в день очистки.</p> <p><b>Каменная/ Кирпичная Кладка и Бетон</b> Подготовьте поверхность согласно стандартам SSPC-SP13/NACE 6 или ICRI03732, CSP 1-3. Поверхность должна быть совершенно сухой и чистой. Бетон и строительный раствор должны быть выдержаны в течение как мин. 28 дней при температуре 24°C (75°F). Удалите весь отслоившийся раствор и инородные материалы. Также, очистить поверхность от цементного молока, цементной пыли, грязи, антиадгезива, пленки для обработки бетона, отслоившегося цемента и отвердителей. Все каверны, воздушные мешки и прочие пустоты заполнить раствором для ремонта бетонных покрытий. Обветренную каменную/ кирпичную кладку мягкие или пористые цементные плиты обработать или электроинструментом для удаления налипших загрязнений и для создания твердой и жесткой поверхности. Цементное молоко удалить при помощи травления 10%раствором соляной кислоты, после чего тщательно нейтрализовать водой.</p> <p><b>Древесина</b> Поверхность должна быть чистой, сухой и в хорошем состоянии. Сразу же приступайте к окрашиванию. Окраску нельзя производить сразу после дождя или в туманную погоду. Перед нанесением грунтовки на всю поверхность сучки и серянки необходимо удалить, зачистить шкуркой и точечно загрунтовать. Все отверстия от гвоздей и небольшие щели должны быть уплотнены. Зачистить поврежденные участки деревянной поверхности.</p> <p><b>Ранее Окрашенные Поверхности</b> Если в хорошем состоянии, очистите поверхность от всех инородных материалов. Блестящие, жесткие или глянцевые покрытия и поверхности необходимо заматировать, обработав пескоструйным аппаратом. Для определения адгезии нанесите покрытие на пробный участок и дайте высохнуть одну неделю. Если адгезия слабая, может потребоваться дополнительная обработка поверхности пескоструйным аппаратом и/ или удаление старого покрытия. Повторно проверьте адгезию поверхности. Если краска отслаивается или испорчена, следует очистить поверхность и обработать как новую (см. выше).</p>	<p>Температура: 4°C (40°F) мин., 49°C (120°F) макс. (воздуха, поверхности и материала). Мин. 3°C (5°F) над точкой росы (конденсации)</p> <p>Относительная влажность: 85% макс.</p> <p><b>Оборудование для Нанесения</b></p> <p>Указанные ниже рекомендации приведены в качестве примера. Для распыления могут потребоваться другие величины давления и размеры наконечника. Всегда прочищайте оборудование для распыления перед использованием с указанным разбавителем. Разбавление должно соответствовать существующим нормам содержания летучих органических соединений, а также экологическим стандартам и условиям нанесения.</p> <p><b>Разбавитель/Очистка</b> Уайт-спириты, R1K4 или Ксилин. R2K4</p> <p><b>Краскопульт безвоздушного распыления</b> Давление 2500 фунт/кв. дюйм Шланг 6 мм (1/4") ID Наконечник диаметр 0.38 мм (0.015") Фильтр 100 меш</p> <p><b>Традиционный краскопульт</b> Распылитель Binks 95 Пневмораспылитель 66 Воздушный распылитель 63 PB Давление распыления 50 фунт/кв. дюйм Давление жидкости 20-25 фунт/кв. дюйм</p> <p><b>Кисть</b> Кисть Из натуральной щетины</p> <p><b>Малярный Валик</b> Покрyтие для ворса 9.5мм (3/8") с фенольной осью</p> <p>Оборудование, указанное выше, можно заменить эквивалентным.</p>



Промышленные  
&  
Корабельные  
Покрытия

2.15A

# INDUSTRIAL URETHANE ALKYD ENAMEL

Промышленная Уретан - Алкидная Эмаль  
Серия B54

## БЮЛЛЕТЕНЬ ПО ПРИМЕНЕНИЮ ПРОДУКТА

Нанесение	Рабочие Характеристики						
<p>Подготовить поверхность как указано выше.</p> <p><b>Смешивание:</b> Тщательно размешайте краску перед использованием.</p> <p>Наносите краску согласно рекомендованной толщине пленки и укрывистости, указанным ниже:</p> <p><b>Рекомендованная кроющая способность:</b></p> <table data-bbox="124 703 678 801"><tr><td>При толщине мокрого слоя:</td><td>114-229 мкм (4.5-9.0 мил)</td></tr><tr><td>При толщине высохшего слоя:</td><td>51-102 мкм (2.0-4.0 мил)</td></tr><tr><td>Укрывистость:</td><td>прим. 4.3-8.6 м<sup>2</sup>/л (175-350 фут<sup>2</sup>/галл.)</td></tr></table> <p><b>ВНИМАНИЕ:</b> При нанесении кистью или валиком для создания максимальной толщины пленки и однородной поверхности может потребоваться несколько слоев.</p> <p>Несоблюдение рекомендованных показателей укрывистости может негативно повлиять на рабочие характеристики покрытия.</p>	При толщине мокрого слоя:	114-229 мкм (4.5-9.0 мил)	При толщине высохшего слоя:	51-102 мкм (2.0-4.0 мил)	Укрывистость:	прим. 4.3-8.6 м <sup>2</sup> /л (175-350 фут <sup>2</sup> /галл.)	<p>Обработайте все трещины, швы и острые углы, чтобы предотвратить преждевременное разрушение покрытия в этих местах.</p> <p>При использовании краскопульты наносите покрытие 50% внахлест при каждом движении пульверизатора. Это поможет не пропустить неокрашенные участки и мелкие отверстия. Если потребуется, нанесите покрытие в перпендикулярном направлении под нужным углом.</p> <p>Укрывистость рассчитывается согласно показателю твердых частиц по объему и не предусматривает потери, которые могут быть связаны с размером поверхности, шероховатостью и пористостью поверхности, навыками маляра, методом нанесения, различными неровностями поверхности, климатическими условиями, слишком толстой пленкой, а также потери во время смешивания, пролива и избыточного разбавления.</p> <p>Разбавлять материал не рекомендуется, т.к. это может отрицательно сказаться на пленке, внешнем виде покрытия и адгезии.</p> <p>Во избежание закупорки оборудования для распыления его необходимо очистить перед использованием или в перерывах между работой при помощи Уайт-Спирита, R1K4.</p> <p>Глубокие колерованные цвета могут иметь блеск.</p> <p>Дополнительные рабочие характеристики и свойства покрытия представлены в Листе Информации о Продукте.</p>
При толщине мокрого слоя:	114-229 мкм (4.5-9.0 мил)						
При толщине высохшего слоя:	51-102 мкм (2.0-4.0 мил)						
Укрывистость:	прим. 4.3-8.6 м <sup>2</sup> /л (175-350 фут <sup>2</sup> /галл.)						
Информация об Очистке	Меры Безопасности						
<p>Удалить проливы и брызги краски немедленно, используя Уайт-Спирит, R1K4. Отмыть руки и инструмент немедленно после работы с помощью Уайт-Спирита, R1K4. При использовании уайт-спирита следовать рекомендациям изготовителя по технике безопасности.</p>	<p>Перед использованием ознакомьтесь с Листом Данных Безопасности Материала (MSDS).</p> <p>Публикуемые данные и инструкции могут быть изменены по усмотрению компании-производителя.</p> <p>За дополнительной технической информацией обращайтесь к представителю компании Шервин-Вильямс.</p>						

Заявления, приведенные в рамках данного документа, основаны на результатах наших исследований и/или исследований третьих лиц и считаются точными. Тем не менее, не предоставляется никакая гарантия их точности, и эти заявления могут быть изменены без предупреждения.