

ТЕХНИЧЕСКИЙ ЛИСТ



Огнезащитный водоразбавляемый состав
«RUDEN-OVK»
ТУ 20.30.11-019-15474732-2019

ОПИСАНИЕ

Состав «RUDEN-OVK» представляет собой высококонцентрированную дисперсию огнезащитных компонентов, наполнителей, функциональных добавок и полимерного связующего в водном растворителе.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Состав предназначен для повышения предела огнестойкости воздуховодов промышленного и гражданского назначения в пределах огнестойкости от EI30 до EI60 минут. Огнезащитное покрытие на основе состава «RUDEN-OVK» может эксплуатироваться во всех типах зданий и сооружений промышленного и гражданского строительства в условия умеренного, умеренно-холодного, категории размещения – (отапливаемые помещения, утепленные), тип атмосферы условно-чистая по ГОСТ 15150. Температурный режим эксплуатации покрытия составляет от +5 до +40°C, влажность воздуха не более 85%. В случае использования стойкого финишного покрытия например: эмаль AZK-01, ПФ-115, то температурный режим эксплуатации покрытия составляет от -40 до +40°C, а также может подвергаться атмосферостойким осадкам.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Показатель	Значение
Внешний вид состава	Вязкая масса без посторонних примесей и механических включений.
Цвет и внешний вид покрытия	После высыхания образует ровное однородно покрытие без посторонних включений покрытие белого или серого цвета. Возможна колеровка в другие цвета по RAL.
Массовая доля нелетучих веществ, %	72±3
Плотность, г/см ³	1,36±0,05
Соответствие технических требованиям	ТУ 20.30.11-019-15474732-2019, ФЗ №123, ГОСТ Р 53299-2013
Степень перетира по методу клина мкм, не более	60

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Условия нанесения	Температура воздуха должна быть от +5 до +40°C. Влажность воздуха не более 85%. Обрабатываемые конструкции должны быть защищены от атмосферных осадков, попадания капельной влаги, либо иного увлажнения. Поверхность должна быть выше точки росы не менее чем на 3°C. <u>Не допускается нанесение состава по влажным, непросушенным поверхностям.</u>				
Подготовка основания	Металлические поверхности перед нанесением состава должны быть очищены от старого покрытия, ржавчины и прочих отложений механическим способом: абразивной (металлические щетки, шлифовальная шкурка) не менее чем до степени 2. Масляные пятна должны быть удалены с помощью моющих средств или растворителей. После обработки, поверхность конструкций обязательно высушивается и покрывается для оцинкованных конструкций антикоррозийным грунтом (например марки АК-070), для металлических антикоррозийным грунтом (например, ГФ-021).				
Подготовка состава	Перед применением состав тщательно перемешивают электрической дрелью или ручным миксером с насадкой турбулентного типа, в течение 3-5 минут до однородной массы. При безвоздушном нанесении допускается разбавление состава водой, но не более 3-5% по массе ведра.				
Методы нанесения	Безвоздушное распыление или ручными средствами (кисти, валики)				
Проходное отверстие сопла	0.017 – 0.027 дюйма (для средневязкого состава) 0.035 – 0.039 дюйма (для высоковязкого состава)				
Давление при распылении	130 – 230 Бар				
Рекомендуемая толщина мокрого слоя	<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%;">1-ый слой для безвоздушного распыления: – 500 мкм</td> <td style="width: 50%;">1-ый слой для ручного: – до 500 мкм</td> </tr> <tr> <td>Последующие слои: - до 1000 мкм</td> <td>Последующие слои: - до 500 мкм</td> </tr> </table>	1-ый слой для безвоздушного распыления: – 500 мкм	1-ый слой для ручного: – до 500 мкм	Последующие слои: - до 1000 мкм	Последующие слои: - до 500 мкм
1-ый слой для безвоздушного распыления: – 500 мкм	1-ый слой для ручного: – до 500 мкм				
Последующие слои: - до 1000 мкм	Последующие слои: - до 500 мкм				
Рекомендуемое оборудование	Распылители типа: Graco Mark V, X, Ultra Max 697, 795. Aspro 6000, Wagner.				
Продолжительность межслойной сушки (при t=25°C и влажности 50%) при толщине мокрого слоя 1000 мкм	не менее 4 часов				
Время полного высыхания состава (при t=25°C и влажности 50%) при соблюдении продолжительности межслойной сушки	Не более 24 часа (при общей толщине покрытия до 1,0 мм) Не более 48 часов (при общей толщине покрытия до 2,0 мм)				
Очистка инструмента и оборудования	После завершения работ инструмент и оборудование необходимо промыть водой, не дожидаясь высыхания состава в системе.				

