



**Эмаль двухкомпонентная  
эпоксидная  
ЭП-140  
ГОСТ 24709-81**

ISO 9001

BUREAU VERITAS  
Certification



ЭП-140 — двухкомпонентная антикоррозионная эпоксидная эмаль с полиамидным отвердителем.

**Область применения и свойства**

- Эмаль предназначена для окраски предварительно загрунтованных поверхностей из стали, магниевых, алюминиевых и титановых сплавов, а также меди и ее сплавов.
- Эмаль после смешивания с отвердителем имеет длительную жизнеспособность.
- Пленка эмали обладает хорошей адгезией к металлическим поверхностям, что позволяет окрашивать объекты без предварительного грунтования.
- Срок службы покрытия толщиной 100-150 мкм не менее 5 лет.
- Эмаль ЭП-140 хорошо совмещается с эпоксидными, полиуретановыми, акриловыми и алкидными покрытиями. Рекомендуются эпоксидные грунты «Синтего – ЭГ», «Синтего – ЭГ Оптима», «Синтего – ЭГ протектор».

**Технические характеристики**

Наименование показателя и единицы измерения	Значение показателя
Внешний вид покрытия	Цвет – белый, черный, серый, красный, желтый, синий, голубой, зеленый, другие цвета по требованию заказчика
Массовая доля нелетучих веществ, %, не менее (зависит от цвета эмали)	37
Жизнеспособность эмали после смешивания основы и отвердителя, ч, не менее	24
Условная вязкость по ВЗ-4, сек	13-19
Плотность, г/см <sup>3</sup>	1,20-1,40
Степень перетира, мкм, не более	40
Адгезия, балл, не более	1
Эластичность при изгибе, мм не более	2
Прочность пленки при ударе, см, не менее	50
Твердость пленки по маятнику, усл.ед., не менее	0,5
Рекомендуемая толщина при нанесении одного слоя, мкм в пределах	30-50
Время высыхания слоя пленки толщиной 50 мкм до степени 3 при 25 °С, ч, не более	6
Термостойкость покрытия эмали серебристого цвета при температуре 250 °С, ч, не менее	3

Стойкость пленки к действию (ч, не менее):	
– воды	24
– 3% раствора хлористого натрия	24
– масла – бензина (нефраса)	24
Расход материала при толщине пленки 30-50 мкм, кг/м <sup>2</sup>	0,03-0,075

### **Инструкция по применению**

Подготовка поверхности. Предварительное грунтование окрашиваемой поверхности эпоксидными, полиуретановыми, акриловыми или алкидными грунтовками.

В случае нанесения эмали по чистому металлу подготовка поверхности осуществляется по ГОСТ 9.402 (степень очистки от оксидов – 2, степень обезжиривания -1) или по МС ИСО 8501-1 до степени Sa 2½ или St 3.

Способы нанесения. Основа эмали перед применением смешивается с полиамидным отвердителем в соотношении 12:1 по массе. При необходимости после введения отвердителя эмаль можно разбавить растворителем (смесь растворителей, состоит из ацетона, этилцеллозольва и ксилола, взятых в соотношении 30:30:40 по массе) для достижения рабочей вязкости в зависимости от способа нанесения. Подготовленную эмаль наносят кистью, валиком, пневматическим распылением или наливом через 30 минут после смешивания компонентов. Окрашиваемая поверхность должна быть сухой и иметь температуру на 3° С выше точки росы и не ниже плюс 10°С. Рекомендуемое количество слоев зависит от условий эксплуатации покрытия.

### **Упаковка и хранение**

Упаковка эмали производится согласно ГОСТ 9980.3.

Хранение эмали осуществляется согласно ГОСТ 9910.5.

Гарантийный срок хранения– 12 месяцев со дня изготовления.

### **Охрана труда и техника безопасности**

При использовании эпоксидной эмали необходимо соблюдать меры предосторожности, рекомендуемые при работе с эпоксидными материалами и отвердителями

Применять в хорошо вентилируемых помещениях, не вдыхать распыляемый материал, избегать попадания в глаза и на кожные покровы..



Bureau Veritas Certification подтверждает, что Система Менеджмента Качества нашего предприятия проверена и отвечает требованиям стандарта ISO 9001:2000 в области производства лакокрасочных, антикоррозионных и огнестойких покрытий (сертификат 213639 от 12.09.2007 г.).

**УкрСЕПРО**

Предприятие «ИнтерГазСинтез» получило сертификат Системы Сертификации УкрСЕПРО на соответствие системы управления качеством производства требованиям ГОСТУ ISO 9001-2001 (сертификат №UA2.043.02607-07 от 26.10.2007 г.).