



# INDUSTRIAL ENAMEL

Промышленная Эмаль  
Серия B54

## ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ

Документ изменен 12/03

Описание	Рекомендации по Использованию																																
<p><b>INDUSTRIAL ENAMEL</b> – это масляная / алкидная универсальная эмаль с устойчивой системой цветových пигментов, разработанная для внутренних и наружных работ.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Быстро сохнет, что позволяет быстро возобновлять эксплуатацию оборудования</li> <li>Обладает стойкостью к шелушению и осыпанию</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, арматуры, транспортеров, пожарных лестниц, оконных рам, насосов, предупредительной разметки, деревянных полов, перил, стальных опорных конструкций, вентиляторов, трубных эстакад, маркирования труб, 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  <b>Цвет:</b> Широкая цветовая гамма, включая цвета для разметки.  <b>Твердых частиц (по объему):</b> 44%±2%, в зависимости от цвета          Чисто Белая  <b>Твердых частиц (по массе):</b> 61%±2% в зависимости от цвета          Чисто Белая  <b>Летучие органические соединения (расчетная):</b> 440 г/л; 3.67 фунт/ галлон          Чисто Белая  <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 117 мкм (4.6 мил) и относительной влажности 50%:</b></p> <table border="1" data-bbox="99 1260 743 1512"> <thead> <tr> <th></th> <th>10°C (50°F)</th> <th>25°C (77°F)</th> <th>43°C (110°F)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Высыхание «до отлипа»:</td> <td>3 часа</td> <td>1-2 часа</td> <td>30 мин.</td> </tr> <tr> <td>Окончательное исчезновение отлипа:</td> <td>8 часов</td> <td>4-5 часов</td> <td>4 часа</td> </tr> <tr> <td>Полное высыхание (для нанесения второго слоя)</td> <td>12 часов</td> <td>8 часов</td> <td>3 часа</td> </tr> <tr> <td>Отверждение:</td> <td>7 дней</td> <td>7 дней</td> <td>3 дня</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)  <b>Температура воспламенения:</b> 41°C (105°F), PMCC  <b>Разбавление:</b> Не рекомендуется  <b>Очистка:</b> Уайт-Спирит, R1K4</p>		10°C (50°F)	25°C (77°F)	43°C (110°F)	Высыхание «до отлипа»:	3 часа	1-2 часа	30 мин.	Окончательное исчезновение отлипа:	8 часов	4-5 часов	4 часа	Полное высыхание (для нанесения второго слоя)	12 часов	8 часов	3 часа	Отверждение:	7 дней	7 дней	3 дня	<p><b>Тестируемая Система:</b> (если не указано иное)          Основа: Сталь          Обработка Поверхности: SSPC-SP6          1 слой грунтовки Kem Kromik Universal Metal Primer с толщиной высохшего слоя 76-102 мкм (3.0-4.0 мил)          1 слой Industrial Enamel с толщиной высохшего слоя 76 мкм (3.0 мил)</p> <p><b>Абразивостойкость:</b>          Метод: ASTM D4060, CS17 колесо, 1000 циклов, нагрузка 1 кг          Результат: Не более 180 мг потери</p> <p><b>Адгезия:</b>          Метод: ASTM D4541          Результат: 290 psi (20 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: 68 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 4.8 мм (3/16")          Результат: Выдерживает</p> <p><b>Определение Твердости по Карандашной Шкале:</b>          Метод: ASTM D3363          Результат: 3B</p> <p>Обеспечивает рабочие характеристики, сопоставимые с характеристиками продуктов, составленных в соответствии с требованиями федеральных (США) спецификаций:</p> <table border="1" data-bbox="743 1743 1485 1856"> <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		
	10°C (50°F)	25°C (77°F)	43°C (110°F)																														
Высыхание «до отлипа»:	3 часа	1-2 часа	30 мин.																														
Окончательное исчезновение отлипа:	8 часов	4-5 часов	4 часа																														
Полное высыхание (для нанесения второго слоя)	12 часов	8 часов	3 часа																														
Отверждение:	7 дней	7 дней	3 дня																														
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  
Покрyтия**

2.15

# INDUSTRIAL ENAMEL

Промышленная Эмаль

Серия B54

## ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ

Рекомендованный Способ Применения	Подготовка Поверхности								
<p><b>Сталь:</b></p> <p>1 слой грунтovки Kem Kromik Universal Metal Primer с толщиной высухшего слоя 76-102 мкм (3.0-4.0 мил)</p> <p>2 слой Industrial Enamel с толщиной высухшего слоя 51-102 мкм (2.0-4.0 мил)</p> <p><b>Алюминий:</b></p> <p>1 слой грунтovки DTM Wash Primer с толщиной высухшего слоя 18-33 мкм (0.7-1.3 мил)</p> <p>2 слой Industrial Enamel с толщиной высухшего слоя 51-102 мкм (2.0-4.0 мил)</p> <p><b>Бетонные Блоки:</b></p> <p>1 слой наполнителя Heavy Duty Block Filler с толщиной высухшего слоя 254-457 мкм (10.0 - 18.0 мил)</p> <p>2 слой Industrial Enamel с толщиной высухшего слоя 51-102 мкм (2.0-4.0 мил)</p> <p><b>Бетонные Полы:</b></p> <p>1 слой герметика Concrete &amp; Terrazzo Sealer (разбавленного соответственно)</p> <p>2 слой Industrial Enamel с толщиной высухшего слоя 51-102 мкм (2.0-4.0 мил)</p> <p><b>Оцинкованный Металл:</b></p> <p>1 слой Galvite HS с толщиной высухшего слоя 76-114 мкм (3.0-4.5 мил)</p> <p>2 слой Industrial Enamel с толщиной высухшего слоя 51-102 мкм (2.0-4.0 мил)</p> <p><b>Дерево, включая полы:</b></p> <p>2 слой Industrial Enamel с толщиной высухшего слоя 51-102 мкм (2.0-4.0 мил)</p>	<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. Подробная информация о подготовке поверхности представлена в Бюллетене по Применению Продукта.</p> <p>Минимальная рекомендованная подготовка поверхности:</p> <table><tr><td>*Железо&amp;Сталь</td><td>SSPC-SP2</td></tr><tr><td>*Алюминий</td><td>SSPC-SP1</td></tr><tr><td>*Оцинкованные поверхности</td><td>SSPC-SP1</td></tr><tr><td>*Бетон &amp; Каменная/ Кирпичная Кладка:</td><td>SSPC-SP13/NACE 6</td></tr></table> <p>Дерево, Интерьер: Чистая, гладкая поверхность, очищенная от пыли</p> <p>* Требуется грунтovка</p>	*Железо&Сталь	SSPC-SP2	*Алюминий	SSPC-SP1	*Оцинкованные поверхности	SSPC-SP1	*Бетон & Каменная/ Кирпичная Кладка:	SSPC-SP13/NACE 6
*Железо&Сталь	SSPC-SP2								
*Алюминий	SSPC-SP1								
*Оцинкованные поверхности	SSPC-SP1								
*Бетон & Каменная/ Кирпичная Кладка:	SSPC-SP13/NACE 6								
	<h3>Колеровка</h3> <p>Колеровать с 75% концентрацией при помощи колорантов Blend-A-Color Topco. Для полной колеровки требуется смешивать в механическом шейкере минимум пять минут.</p>								
	<h3>Нанесение Эмали</h3> <table><tr><td>Температура:</td><td>4°C (40°F) мин., 49°C (120°F) макс. (воздуха, поверхности и материала). Мин. 3°C (5°F) над точкой росы (конденсации)</td></tr><tr><td>Относительная влажность:</td><td>85% макс.</td></tr></table> <p>Подробная информация о нанесении краски представлена в Бюллетене по Применению Продукта.</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)	Относительная влажность:	85% макс.				
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.								
	<h3>Информация для Заказа</h3> <table><tr><td>Упаковка:</td><td>Банки емкостью ~3.8 литра (1 галл.) и ведра емкостью ~19литров (5 галл.)</td></tr><tr><td>Масса в галлоне (= 3.785 л):</td><td>4.3±0.1 кг (9.4±0.2 фунта), в зависимости от цвета</td></tr></table>	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				
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								
	<h3>Меры Безопасности</h3> <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>								

Перечисленные выше системы приведены в качестве примера. Другие системы могут также использоваться.



# INDUSTRIAL ENAMEL

Промышленная 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 селянки необходимо удалить, зачистить шкуркой и точно 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> <hr/> <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</b> Не рекомендуется</p> <p><b>Очистка</b> Уайт-спириты, R1K4</p> <p><b>Краскопульт безвоздушного распыления</b></p> <table border="0"> <tr><td>Давление</td><td>2500 фунт/кв. дюйм</td></tr> <tr><td>Шланг</td><td>6 мм (1/4") ID</td></tr> <tr><td>Наконечник</td><td>диаметр 0.38 мм (0.015")</td></tr> <tr><td>Фильтр</td><td>100 меш</td></tr> </table> <p><b>Традиционный краскопульт</b></p> <table border="0"> <tr><td>Распылитель</td><td>Binks 95</td></tr> <tr><td>Пневмораспылитель</td><td>66</td></tr> <tr><td>Воздушный распылитель</td><td>63 PB</td></tr> <tr><td>Давление распыления</td><td>50 фунт/кв. дюйм</td></tr> <tr><td>Давление жидкости</td><td>20-25 фунт/кв. дюйм</td></tr> </table> <p><b>Кисть</b> Кисть Из натуральной щетины</p> <p><b>Малярный Валик</b> Покрытие длина ворса 9.5мм (3/8") с фенольной осью</p> <p>Оборудование, указанное выше, можно заменить эквивалентным.</p>	Давление	2500 фунт/кв. дюйм	Шланг	6 мм (1/4") ID	Наконечник	диаметр 0.38 мм (0.015")	Фильтр	100 меш	Распылитель	Binks 95	Пневмораспылитель	66	Воздушный распылитель	63 PB	Давление распыления	50 фунт/кв. дюйм	Давление жидкости	20-25 фунт/кв. дюйм
Давление	2500 фунт/кв. дюйм																		
Шланг	6 мм (1/4") ID																		
Наконечник	диаметр 0.38 мм (0.015")																		
Фильтр	100 меш																		
Распылитель	Binks 95																		
Пневмораспылитель	66																		
Воздушный распылитель	63 PB																		
Давление распыления	50 фунт/кв. дюйм																		
Давление жидкости	20-25 фунт/кв. дюйм																		



**Промышленные  
&  
Корабельные  
Покрывтия**

**2.15A**

# INDUSTRIAL ENAMEL

Промышленная 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>Нанесите краску согласно рекомендованной толщине пленки и укрывистости, указанным ниже:</p> <p><b>Рекомендованная кроющая способность:</b></p> <p>При толщине мокрого слоя: 114-229 мкм (4.5-9.0 мил)            При толщине высушенного 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 117 мкм (4.6 мил) и относительной влажности 50%:</b></p> <table border="1" data-bbox="97 966 753 1302"> <thead> <tr> <th></th> <th>10°C (50°F)</th> <th>25°C (77°F)</th> <th>43°C (110°F)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Высыхание «до отлипа»:</td> <td>3 часа</td> <td>1-2 часа</td> <td>30 мин.</td> </tr> <tr> <td>Окончательное исчезновение отлипа:</td> <td>8 часов</td> <td>4-5 часов</td> <td>4 часа</td> </tr> <tr> <td>Полное высыхание (для нанесения второго слоя)</td> <td>12 часов</td> <td>8 часов</td> <td>3 часа</td> </tr> <tr> <td>Отверждение:</td> <td>7 дней</td> <td>7 дней</td> <td>3 дня</td> </tr> </tbody> </table> <p>Время высыхания зависит от температуры, влажности и толщины пленки.</p> <p>Несоблюдение рекомендованных показателей укрывистости может негативно повлиять на рабочие характеристики покрытия.</p>		10°C (50°F)	25°C (77°F)	43°C (110°F)	Высыхание «до отлипа»:	3 часа	1-2 часа	30 мин.	Окончательное исчезновение отлипа:	8 часов	4-5 часов	4 часа	Полное высыхание (для нанесения второго слоя)	12 часов	8 часов	3 часа	Отверждение:	7 дней	7 дней	3 дня	<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>
	10°C (50°F)	25°C (77°F)	43°C (110°F)																		
Высыхание «до отлипа»:	3 часа	1-2 часа	30 мин.																		
Окончательное исчезновение отлипа:	8 часов	4-5 часов	4 часа																		
Полное высыхание (для нанесения второго слоя)	12 часов	8 часов	3 часа																		
Отверждение:	7 дней	7 дней	3 дня																		
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.            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.  
[www.sherwin.ru](http://www.sherwin.ru)