



**Техническое описание материала**

Издание: 30.05.2012  
СГР № RU 40.01.05.015.E.003550.05.12  
Code: E 2011 Slider ®

## Slider FK®

**ПОКРЫТИЕ АНТИОБЛЕДЕНИТЕЛЬНОЕ**  
ТУ 2311-001-77687898-2012

**Описание продукта** Двухкомпонентный состав на основе модифицированных смол и отвердителей аминного типа

**Область применения** Предназначено для придания антиобледенительных свойств металлическому или бетонному основанию.

- снижения обледенения приборов и устройств эксплуатируемых в условиях интенсивного оледенения, установок охлаждения и термостатирования;
- снижения ледовой нагрузки на гидротехнических сооружениях и механизмах;
- предотвращения обледенения палубных судовых надстроек, вентиляционных затворов градирен;
- препятствования оледенению антенно-мачтовых сооружений башенного типа, а так же мачт с тросовыми оттяжками;
- снижения наледи на скатных крышах домов, водоотливах и водостоках.

**Свойства** Покрытие обладает высокими противокоррозионными свойствами, стойкостью к органическим средам, пресной и морской воде, маслам, бензину, моющим средствам. Препятствует обмерзанию металлических и бетонных конструкций.



**Техническое описание материала**

Издание: 30.05.2012  
СГР № RU 40.01.05.015.E.003550.05.12  
Code: E 2011 Slider ®

|   |   |   |
|---|---|---|
| <b>Технические характеристики</b>   | Основа эпоксидная, двухкомпонентная   |   |
|   | Соотношение компонентов   | указывается в паспорте на партию                    |
|   | Цвет  | Бесцветный  |
|   | Внешний вид   | однородные жидкости<br>без посторонних включений    |
|   | Сухой остаток (% от массы)  | 12%   |
|   | Адгезия по ГОСТ 15140-78 (метод 2), балл  | не более 1  |
|   | Степень разбавления   | 8-10%   |
|   | Разбавители   | P-4, ацетон   |
|   | Нанесение   | кистью, валиком, пневмо- и безвоздушным распылением |
|   | Жизнеспособность материала при температурах от 5°C до 30°C,   | от 8 до 2 час                                       |
| Количество слоев  | 1-2   |   |
| Межслойная сушка,   | 1 час   |   |
| Время высыхания до степени 3 при температуре 20±2°C,  | 1 час   |   |
| Рекомендуемая толщина покрытия,   | 50-80 мкм   |   |
| Теоретический расход при толщине покрытия 50 мкм,   | 0,28 кг/ м <sup>2</sup>   |   |
| Температура нанесения   | От 5°C до 40°C  |   |
| Влажность воздуха при нанесении, не более   | 80%   |   |
| Полный набор физико-механических свойств покрытия толщиной 50-80 мкм при температуре 20°C и относительной влажности воздуха 65% | 10-14 дней  |   |
| <b>Подготовка поверхности</b>   | <ul style="list-style-type: none"><li><b>Металла</b></li></ul> <p>Поверхность металла должна быть зачищена от ржавчины, окалина, окислов металла и т.п. до степени 2 по ГОСТ 9.402-80 (поверхность должна иметь равномерную шероховатость, металлический блеск, допускается более темный оттенок металла на участках, где была окалина) и обезжирена до степени 1 по ГОСТ 9.402-80 (отсутствие следов жира на фильтровальной бумаге после протирки поверхности). по стандарту ИСО 8504. Очистку поверхности от окалина и ржавчины необходимо выполнять абразивоструйным методом до степени Sa 2 1/2 по стандарту ИСО 8501. Очистку проводят пескоструйной или дробеструйной обработкой, допускается очистка корд-щетками.</p> |   |



#### **Техническое описание материала**

Издание: 30.05.2012

СГР № RU 40.01.05.015.E.003550.05.12

Code: E 2011 Slider ®

- **Оцинкованного железа**

Надежным способом подготовки оцинкованной поверхности для окраски является ее легкая абразивная обработка с последующей промывкой 5%-ым раствором аммиачной воды и сушкой. При наличии органических загрязнений, а также, если листовая сталь (оцинкованная жель) была обработана минеральным маслом, также необходимо обезжиривание.

Абразивная обработка.

При механическом способе очистки (легкая пескоструйная очистка) используется абразив диаметром 200-500 микрон.

Давление не должно превышать 280 МПа. При ручных методах используется мелкозернистая наждачная бумага.

Следует всегда помнить о том, что задача состоит лишь в удалении тонкого поверхностного слоя загрязнений и придания необходимого для хорошей адгезии профиля поверхности (шероховатости). Таким образом следует соблюдать максимальную осторожность с тем, чтобы не повредить тонкий слой непосредственно цинка

- **Бетона**

Для нанесения покрытия на бетонные поверхности необходимо произвести предварительную очистку бетона от грязи, старых покрытий. Свежая бетонная поверхность должна быть выдержана не менее 1 месяца, а перед нанесением покрытия слегка зачищена для открытия пор бетона и обеспылена. Бетонная поверхность, подлежащая окрашиванию, не должна иметь выступающей арматуры, раковин, наплывов, оков ребер. Закладные изделия должны быть жестко закреплены в бетоне; фартуки закладных изделий установлены заподлицо с защищаемой поверхностью. Места примыкания пола к колоннам, фундаментам под оборудование, стенам и другим вертикальным элементам должны быть замоноличены. Опоры металлоконструкций – обетонированы. Бетонные поверхности, ранее подвергавшиеся воздействию кислых агрессивных сред, должны быть предварительно промыты чистой водой, нейтрализованы щелочным раствором или 4-5% раствором кальцинированной соды, вновь промыты и высушены.



**Техническое описание материала**

Издание: 30.05.2012  
СГР № RU 40.01.05.015.E.003550.05.12  
Code: E 2011 Slider ®

Бетонная поверхность перед нанесением должна быть тщательно высушена; влажность бетонных поверхностей в поверхностном слое 20 мм не должна превышать 4%. Как правило, это наступает после его выдержки при 20 °С в течение 28-30 суток после заливки бетона. Наличие капиллярной влаги в бетоне может быть обнаружено следующим образом: укройте поверхность бетона толстым резиновым матом (или полиэтиленовой пленкой приклеив ее к поверхности скотчем) на 1 сутки.

После удаления мата (пленки) под ним не должно быть влаги. Перед окраской поверхность бетона должна быть тщательно очищена от мастик под опалубку, непрочных держащихся слоев стяжки, высолов и цементного «молочка» и иных загрязнений, обезжирена, при необходимости зашпатлевана, зачищена и тщательно обеспылена.

В ответственных случаях полезно проводить водоструйную и гидроабразивную очистку поверхности бетона с последующей сушкой поверхности.

• **Окрашенной металлической поверхности**

С ранее окрашенных поверхностей удалить непрочные слои старой краски. Твердые и прочно держащиеся глянцевые поверхности зашлифовать до матового состояния, пыль от шлифовки удалить. Поверхность обезжирить уайт-спиритом. Максимальный промежуток времени между подготовкой поверхности и окраской –1 сутки.

**Подготовка краски к использованию**

Перед применением компоненты смешивают в соотношении, указанном в паспорте на партию, с применением механического миксера до однородности по всему объему тарного места, и дают отстояться 15-30мин для выхода пузырей. Температура компонентов перед применением должна быть в пределах 15°-30°С. Допускается введение растворителя Р-4 в количестве не более 10% от массы готового к употреблению материала. Рекомендуется готовить порции на 20-30 минут работы.



#### Техническое описание материала

Издание: 30.05.2012  
СГР № RU 40.01.05.015.E.003550.05.12  
Code: E 2011 Slider ®

#### Способ применения

Состав наносят установками пневмо- и безвоздушного распыления, валиком или кистью при температуре окружающего воздуха от 5°C до 30°C и относительной влажности не более 80%, температура окрашиваемой поверхности должна быть на 3°C выше точки росы. Рекомендуемая толщина покрытия 50-75мкм. Сушка между слоями до степени 3 по ГОСТ 19007-73 (до исчезновения отлипа) 1 часа при 20°C.

При приготовлении для первого (грунтовочного) слоя для окраски бетона ее разбавляют растворителем Р-4 в количестве около 30% от массы состава. Первый (грунтовочный) слой разбавленного на бетоне сушат не менее 2 часов, затем наносят один-два слоя состава с промежуточной сушкой до степени 3 по ГОСТ 19007-73. Состав для нанесения последующих слоев готовят без разбавления или с разбавлением не более 10%.

Максимальный перерыв между окраской слоев - 3 суток после высыхания последнего слоя. Если перерыв больше, рекомендуется зашкурить поверхность до матовости и обеспылить.

#### Требования безопасности

Настоящее техническое описание содержит сокращенный перечень основных требований безопасности. Полную информацию можно получить обратившись в центральный офис компании, а так же получить в свободном доступе в сети интернет на сайте компании.

Покрытие после полного отверждения не оказывает вредного воздействия на организм человека и окружающую среду, и по степени воздействия относится к 4-му классу опасности согласно ГОСТ 12.1.007.

Непосредственно после смешения покрытие токсично и пожароопасно, что обусловлено свойствами компонентов, входящих в его состав. Пути поступления вредных веществ в организм человека — ингаляционный и перкутанный (через кожные покровы).

Пары применяемых компонентов могут образовывать при их изготовлении и применении в производственном помещении взрывоопасные концентрации.

При производстве и работах с покрытием необходимо применять средства индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011.

При выполнении производственных операций и работ, необходимо применять респираторы ШБ-1 «Лепесток» по ГОСТ 12.4.028, «ШГ-67» по ГОСТ 12.4.004 или «РУ-60 МУ» с аэрозольным фильтром по ГОСТ 17269, спецодежду по ГОСТ 12.4.103, ГОСТ 27574 и ГОСТ 27575, защитные очки по ГОСТ Р 12.4.230.1.



**Техническое описание материала**

Издание: 30.05.2012  
СГР № RU 40.01.05.015.E.003550.05.12  
Code: E 2011 Slider ®

|                         |  |
|-------------------------|--|
|                         | <p>Для защиты кожи рук применяют защитные перчатки типа 1 по ГОСТ 20010, мази и пасты - по ГОСТ 12.4.068 (например, пасты типа «биологические перчатки»).</p> <p>Лица, допущенные к работам на производстве покрытия должны быть старше 18 лет, иметь профессиональную подготовку, соответствующую характеру работ, и проходить медицинский осмотр в соответствии с требованиями органов Здравоохранения РФ.</p> <p>Работники, занятые в производстве продукции, должны быть обеспечены в профилактических целях молоком или другими равноценными пищевыми продуктами согласно Постановлению Правительства РФ от 29.11.2002 г. № 849, приказу МЗ РФ от 28.03.2003 г.</p> <p>2.9 Требования к пожарной безопасности на производстве – по ГОСТ 12.1.004 (производство относится к категории «В»).</p> <p>Помещения должны быть оснащены средствами пожаротушения по ГОСТ 12.4.009.</p> <p>При возгораниях для тушения пламени можно использовать все имеющиеся средства пожаротушения: песок, кошма, воздушно-механическая смесь, огнетушители пенные или углекислотные марок ОУ-2, ОУ-5, ОП-10, ОВЛ-100, ОВПУ-250, пенные установки и т. д.</p> |
| <b>Хранение</b>         | Гарантийный срок хранения – компонента №1 - 12 мес., компонента №2 - 6 мес. со дня изготовления.   |
| <b>Условия хранения</b> | Эмаль хранить в плотно закрытой таре, предохраняя от попадания влаги и прямых солнечных лучей, вдали от приборов отопления и электрических устройств.  |