

Эмаль КО +КО 868 868 эмаль ХС 500- ВЛ-023 Состав продукта Грунтовка ВЛ-023 предс



Ужгород, Україна

Эмаль КО +КО 868 868 эмаль ХС 500-
ВЛ-023

Состав продукта

Грунтовка ВЛ-023 представляет собой смесь двух компонентов, основы и кислотного разбавителя: Основа грунтовки - суспензия пигментов и наполнителя в растворе поливинилбутирала и идиольной смолы в смеси летучих органических растворителей; Кислотный разбавитель - спиртовой раствор ортофосфорной кислоты.

Назначение

Грунтовка ВЛ-023 предназначена для грунтования металлических поверхностей, для защиты металла при межоперационном хранении, а также вместо фосфатирования и оксидирования перед нанесением лакокрасочных материалов.

Физико-механические характеристики

Внешний вид пленки

После высыхания грунтовка должна образовывать ровную, однородную, матовую пленку защитно-зеленого цвета. Оттенок не нормируется

Условная вязкость по вискозиметру типа ВЗ с диаметром сопла 4 мм при температуре (20±0, 5)°С, с
20-40

Стабильность

Через 6 ч. после изготовления вязкость грунтовки не должна изменяться более чем на 20%

Разбавление грунтовок растворителями, % не более:

РФГ, 648, Р-6

Толуол, ксилол

30

-

Время высыхания до степени 5 при температуре (20±2)°С, мин. не более

15

Эластичность пленки при изгибе, мм, не более

1

Прочность пленки при ударе по прибору типа У-1, см, не менее

50

Адгезия пленки, баллы, не более

4

Подготовка поверхности перед применением

Поверхность металлических поверхностей (углеродистой и легированной стали, алюминиевых, титановых, магниевых, медных сплавов) должна быть очищена от грязи, ржавчины, окалина, других загрязнений до степени очистки не ниже второй по ГОСТ 9.402-2004 (до блестящего металла, допускается более темный цвет на участках, где была коррозия или окалина) и обезжирена до степени обезжиривания не ниже первой по ГОСТ 9.402-2004 (до отсутствия следов на фильтровальной бумаге).

Очистку от продуктов коррозии проводят методом сухой абразивной струйной обработки чугуновой или стальной дробью (по ГОСТ 11964-81) или абразивными материалами (по ГОСТ 3647-80) с последующим обдувом от пыли сухим воздухом. Как правило, если степень загрязнения поверхности металла до подготовки не выше первой по табл. 1 ГОСТ 9.402-2004 (наличие

тонких слоев минеральных масел, смазочных, смазочно-охлаждающих эмульсий, смешанных с металлической стружкой и пылью, до 2 г/м²) при абразивной струйной очистке поверхности обезжиривание не требуется. Рекомендуется обезжиривание отдельных загрязненных участков.

Обезжиривание проводят методом протирки ветошью, смоченной уайт-спиритом (нефрасом), с последующей протиркой сухой ветошью. Не допускается использование для обезжиривания легколетучих растворителей. Допускается очистка поверхности с помощью механического электроинструмента.

Подготовка стальной поверхности со следами ржавчины и окалины

В труднодоступных местах поверхностей со сложным рельефом допускается замена механической очистки от продуктов коррозии подготовкой поверхности с использованием состава СФ-1, грунтовок ВЛ-02, ВЛ-023. Обязательное условие - степень коррозии металла не выше параметров табл. 2 ГОСТ 9.402-2004 (поверхность стали начала ржаветь, от нее начинает отслаиваться прокатная окалина, без питтингов). Поверхность по мере возможности зачищают, при этом прочно держащиеся участки окалины и ржавчины должны быть удалены. Поверхность обезжиривают до степени обезжиривания не ниже первой по ГОСТ 9.402-2004 (до отсутствия следов на фильтровальной бумаге).

Для малоответственных изделий допускается нанесение покрытия непосредственно по прочно-держасьей ржавчине толщиной до 100 мкм. Рыхлую ржавчину и загрязнения счищают, поверхность обезжиривают до степени обезжиривания не ниже первой по ГОСТ 9.402-2004 (до отсутствия следов на фильтровальной бумаге).

При выборе способа подготовки поверхности следует иметь в виду, что срок службы покрытия на поверхностях черных металлов со следами ржавчины и окалины, загрунтованных фосфатирующими грунтовками и составами, как правило, ниже, чем на зачищенных до блестящего металла, а покрытие, нанесенное на преобразованную грунтовками-преобразователями сплошную ржавчину, служит еще меньше

Условия нанесения

Схемы окраски: Грунтовку ВЛ-023 наносят в один слой, они может перекрываться любыми лакокрасочными материалами.

Срок выдержки грунтовочного покрытия до последующего нанесения ЛКМ - не более 6 месяцев. Непосредственно перед применением основу грунтовки смешивают с кислотным разбавителем в соотношении (по массе) 5:1, тщательно перемешивают, выдерживают в течение 30 мин и разбавляют растворителем РФГ до рабочей вязкости в количестве не более 30 % от массы грунтовки. Жизнеспособность готовой грунтовки при температуре от -10 до +30 °С - от 24 до 4 ч. Нанесение: Грунтовка ВЛ-023 наносится на поверхность металла кистью, пневматическим или безвоздушным распылением. Температура нанесения: от -10 до +30 °С. Время высыхания при температуре 20 °С - не более 15 мин. Растворители: РФГ, кроме него допускается разбавлять, не смешивая растворители, растворителями 648 и Р-6. Расход грунтовки на один слой - 100 - 160 г/м².

Меры безопасности при нанесении ЛКМ

При проведении окрасочных работ следует руководствоваться требованиями ГОСТ 12.3.035-84 Группа Т58 ОКП 0017. Концентрация рабочих паров и взвесей в воздухе рабочей зоны не должна превышать значений по ГОСТ 12.1.004-91.

Содержание рабочих паров в воздухе рабочей зоны и параметры микроклимата не должны превышать норм, установленных ГОСТ 12.1.005-88.

Данный лакокрасочный материал в жидком состоянии принадлежит к материалам 3 класса опасности. Защита органов дыхания.

При проведении окрасочных работ в закрытых помещениях требуется обеспечить приточно-вытяжную вентиляцию установленной производительности, но не менее 3 объемов в час. Электрооборудование, находящееся в данном помещении должно соответствовать действующим нормам по искро-, взрывобезопасности или быть отключенным. Исключить источники открытого огня.

Для защиты органов дыхания применяются респираторы установленного образца с угольными фильтрующими элементами.

Для защиты кожного покрова применять спецодежду, препятствующую проникновению аэрозолей, растворителей к поверхности кожи. При попадании лакокрасочных материалов на кожу - смыть теплой водой с мылом.

Для защиты органов зрения применять специальные очки с уплотнением, для предотвращения попадания лакокрасочных материалов в глаза.

При работе с продуктом соблюдать требования пожарной безопасности.

Утилизация тары и остатков лакокрасочных материалов производится в соответствии с требованиями экологических норм и стандартов.

Гарантийный срок хранения - 12 месяцев с даты изготовления продукции.

Price: Договірна

Тип оголошення:
Продам, продаж, продаю

Торг: --

Владимировна Елена

0443832482