

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: [monolit.fort@gmail.com](mailto:monolit.fort@gmail.com)

web: [www.monolit-fort.com.ua](http://www.monolit-fort.com.ua)

***АУ-066 грунт антикоррозийный  
алкидно-уретановый***  
ТУ У 24.3-25218036-002:2007

<b>Состав продукта</b>	Грунтовка АУ-066 алкидно-уретановая антикоррозионная представляет собой суспензию специальных пигментов – пассиваторов (ингибиторов коррозии) и наполнителей в смеси алкидного и уретанового лака с добавлением катализаторов органических соединений.	
<b>Назначение</b>	Грунтовка АУ-066 применяется для грунтования металлических, бетонных и деревянных поверхностей под покрытия разными эмалями, для защиты от коррозии стальных, чугунных изделий и изделий из цветных металлов (алюминия и его сплавов), которые эксплуатируются в атмосферных условиях, а также для ремонтных работ при подкрашивании повреждений транспортных средств и бытовой техники в домашних условиях и на станциях технического обслуживания.	
<b>Физико-механические характеристики</b>	<b>Цвет</b>	по заказу потребителя
	<b>Внешний вид пленки</b>	Ровная, однородная, матовая или полуматовая поверхность без посторонних включений.
	<b>Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246, с соплом 4 мм при T=20° С</b>	60 100
	<b>Массовая доля нелетучих веществ, %</b>	60-82
	<b>Степень перетира, мкм, не более:</b>	25
	<b>Адгезия покрытия, баллы, не более:</b>	1
	<b>Эластичность пленки при изгибе, мм, не более:</b>	3
	<b>Твердость пленки по маятниковому прибору типа М-3 при T=(20±2) ° С, усл.ед., не менее:</b>	0,3

**Время высыхания до степени 3  
при температуре  $(20 \pm 2) ^\circ \text{C}$ , ч  
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, окалины, 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/м<sup>2</sup>) при абразивной струйной очистке поверхности обезжиривание не требуется. Рекомендуются 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 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 непрочные 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

## ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: [monolit.fort@gmail.com](mailto:monolit.fort@gmail.com)

web: [www.monolit-fort.com.ua](http://www.monolit-fort.com.ua)

### Условия нанесения

ржавчину, служит еще меньше.

Грунтовку АУ-066 наносят на поверхность методом пневматического, безвоздушного или комбинированного распыления при температуре от 0°C до +30°C. Разрешается наносить кистью или валиком. При необходимости перед применением грунтовку разводят до рабочей вязкости (не больше 10% от массы грунта) ксилолом. Расход грунтовки: на однослойное покрытие толщиной 60-65 мкм – 220-240 г/м<sup>2</sup>.

### 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.**