

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.comweb: www.monolit-fort.com.ua**ЭП-0010**
Шпатлевка
ГОСТ 28379-89**Состав продукта**

Шпатлевка ЭП-0010 представляет собой смесь пигментов, наполнителей, пластификаторов, раствора эпоксидной смолы в органических растворителях с добавлением отвердителя.

Назначение

Предназначена для выравнивания загрунтованных и не загрунтованных металлических и не металлических поверхностей, а также применяется в качестве грунтовки под эпоксидные материалы. Применяется для систем покрытий, эксплуатируемых в атмосферных условиях и внутри помещений. Также используется как грунтовочный слой подводных и надводных поверхностей судов, люков, трапов, вентиляционные трубы, площадки, гребные вальные.

Физико-механические характеристики**Цвет**

Красно-коричневый

Внешний вид шпатлевочного покрытия после высыхания

Поверхность шпатлевки должна быть ровной, однородной, без пузырей, трещин, крупинок не растертого пигмента и механических включений.

Условная вязкость шпатлевочной пасты, разбавленной растворителем при температуре $(20,0 \pm 0,5)^\circ\text{C}$, по вискозиметру типа В3-246 (или В3-4) с диаметром сопла 4 мм, с

30 - 45

Массовая доля нелетучих веществ шпатлевочной пасты, %, не менее

90

Время высыхания до степени 4, ч, не более:
при температуре $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$
при температуре $65 - 70^\circ\text{C}$

24

7

Эластичность шпатлевочного покрытия при изгибе, мм, не

50

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

более

Прочность шпатлевочного покрытия при ударе на приборе типа У-1, см, не менее

40

Расход шпатлевочного покрытия на 1 кв.метр

350 г/м²

Способность шлифоваться

Шпатлевка должна шлифоваться водостойкой шкуркой №4-6 с водой

Срок годности шпатлевки при температуре (20 ± 2)°С, ч, не менее:

6

при нанесении методом пневматического распыления

1,5

при нанесении шпателем

Подготовка поверхности перед применением

Поверхность металлических поверхностей 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 обезжириена до степени обезжириивания не ниже первой по ГОСТ 9.402-2004 (до отсутствия следов на фильтровальной бумаге). Очистку от продуктов коррозии проводят методом сухой абразивной струйной обработки чугунной 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 обезжириивания легколетучих растворителей.

Допускается очистка поверхности с помощью механического электроинструмента.

Подготовка 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 чем указано в 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 непрочно держащиеся участки окалины и ржавчины должны быть удалены. Поверхность обезжиривают до степени обезжириивания не ниже первой по ГОСТ 9.402-2004 (до отсутствия следов на фильтровальной бумаге).

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

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

Условия нанесения

Перед применением убедиться, что основа шпаклевки хорошо перемешана и однородна. Перед применением в шпатлевочную пасту вводят отвердитель №1 из расчета $(8,5 \pm 0,2)$ г на $(100,0 \pm 0,2)$ г шпатлевочной пасты, диэтилентриамин (ДЭДА) из расчета $(3,5 \pm 0,2)$ г на $(100,0 \pm 0,2)$ г шпатлевочной пасты. Подготовленную шпаклевку наносят на поверхность металла шпателем при температуре окружающего воздуха не менее 5°C. Шпаклевка ЭП-0010 может наносится и по загрунтованной эпоксидными грунтами поверхности. После полного высыхания слоя (24 часа при температуре 20 °C) поверхность шпаклевки шлифуется водостойкой наждачной бумагой №4-6 с водой, после чего наносятся последующие слои шпаклевки или других лакокрасочных материалов. При использовании в качестве грунтовки шпаклевки разбавляются до вязкости, позволяющей наносить ее пневмопримыванием (18-20 0C по вискозиметру В3-4). Для разбавления шпаклевок и промывки инструментов можно использовать растворители: Р-646, ксилол, толуол, Р-4, Р-5, Р-5А.

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 жидким 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

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

е-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

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 шпатлевочной пасты и отвердителя №1 – 1 год со дня изготовления, диэтилентриамина (ДЭТА) – 2 года с даты изготовления.