

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: 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 валы.	
Физико-механические характеристики	Цвет	Красно-коричневый
	Внешний вид шпатлевочного покрытия после высыхания	Поверхность шпатлевки должна быть ровной, однородной, без пузырей, трещин, крупинки 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 ВЗ-246 (или ВЗ-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:	24
	при температуре $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$	7
	при температуре 65 – 70$^{\circ}\text{C}$	
	Эластичность шпатлевочного покрытия при изгибе, мм, не	50

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.comweb: 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 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 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 обезжиривания 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-державшейся 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).

Условия нанесения

Перед применением убедиться, что основа шпаклевки хорошо перемешана и однородна. Перед применением в шпатлевочную пасту вводят отвердитель №1 из расчета (8,5±0,2)г на (100,0±0,2)г шпатлевочной пасты, диэтилентриамин (ДЭДА) из расчета (3,5±0,2)г на (100,0±0,2)г шпатлевочной пасты. Подготовленную шпаклевку наносят на поверхность металла шпателем при температуре окружающего воздуха не менее 5°C. Шпаклевка ЭП-0010 может наноситься и по загрунтованной эпоксидными грунтовками 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 пневмораспылением (18-20 ОС по вискозиметру ВЗ-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 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

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-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.