

**ООО «МОНОЛИТФОРТ»**

Тел./факс: +38 (044) 36472-29

e-mail: [monolit.fort@gmail.com](mailto:monolit.fort@gmail.com)web: [www.monolit-fort.com.ua](http://www.monolit-fort.com.ua)**ЭП-0020  
Шпатлевка  
ГОСТ 28379-89****Состав продукта**

Эпоксидная шпатлевка ЭП-0020 представляет собой смесь пигментов, наполнителей, пластификаторов, раствора эпоксидной смолы в органических растворителях с добавлением отвердителя. Шпатлевка является двухупаковочной.

**Назначение**

Атмосферо-, водо-, масло-, бензостойкая шпатлевка ЭП-0020 предназначена для систем покрытий, эксплуатирующихся в атмосферных условиях и внутри помещений. Применяется для выравнивания, защиты от влаги загрунтованных или незагрунтованных металлических и неметаллических поверхностей, а также в качестве грунтовки под эпоксидные материалы.

**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 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:  
при температуре  $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$   
при температуре 65 - 70°C**24  
7**Эластичность шпатлевочного  
покрытия при изгибе, мм, не  
более**

50

**ООО «МОНОЛИТФОРТ»**

Тел./факс: +38 (044) 36472-29

e-mail: [monolit.fort@gmail.com](mailto:monolit.fort@gmail.com)web: [www.monolit-fort.com.ua](http://www.monolit-fort.com.ua)

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

40

**Расход шпатлевочного покрытия на 1 кв.метр**

350 г/м<sup>2</sup>

**Способность шлифоваться**

Шпатлевка должна шлифоваться водостойкой шкуркой №4-6 с водой

**Срок годности шпатлевки при температуре (20 ± 2)°С, ч, не менее:**  
при нанесении методом пневматического распыления  
при нанесении шпателем

6  
1,5**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 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 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/м<sup>2</sup>) 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 защищают, 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). Для малоответственных изделий допускается нанесение покрытия непосредственно по прочно-держащейся ржавчине толщиной до 100 мкм.

# **ООО «МОНОЛИТФОРТ»**

Тел./факс: +38 (044) 36472-29

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

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

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**

Шпатлевка наносится при температуре от +5 °C до + 30 °C и относительной влажности не более 80%. Перед применением убедиться, что основа шпатлевки хорошо перемешана и однородна по всему объему тарного места. Для приготовления композиции отвердитель смешать с основой в соотношении: отвердитель №1 – 8,5 частей на 100 частей шпатлевочной пасты; отвердитель ДЭТА – 3 части на 100 частей шпатлевочной пасты (только для ЭП-0020), и тщательно перемешивать не менее 10 минут. Подготовленную шпатлевку наносят на поверхность металла шпателью при температуре окружающего воздуха не менее 5 °C, по возможности создавая ровную поверхность. После полного высыхания слоя (24 часа при 20 °C) поверхность шпатлевки шлифуется, после чего наносят последующие слои шпатлевки или других лакокрасочных материалов. При использовании в качестве грунтовки, шпатлевки разбавляются до вязкости, позволяющей наносить их пневмопропылением (18-20с по ВЗ-4). Для разбавления шпатлевок и промывки инструмента можно использовать растворители: 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 уплотнением, для предотвращения попадания лакокрасочных материалов

**ООО «МОНОЛИТФОРТ»**

Тел./факс: +38 (044) 36472-29

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

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

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 – 6 месяцев с даты изготовления продукции.**