

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)

**ФЛ-03 К**  
**Фенольная грунтовка**  
**ГОСТ 9109-81**

<b>Состав продукта</b>	Грунтовка ФЛ-03К изготовлена на основе модифицированной фенолоформальдегидной смолы, коррозионностойких пигментов и наполнителей, с добавлением органических растворителей, сиккатива и современных добавок целевого назначения.	
<b>Назначение</b>	Грунтовка ФЛ-03К (грунт ФЛ-03К) предназначена для грунтования поверхностей из черных металлов, медных и титановых сплавов, а также деревянных поверхностей. Пленка ФЛ-03К устойчива к изменению температуры от -60 до +100 °С.	
<b>Физико-механические характеристики</b>	<b>Цвет пленки</b>	Красно-коричневый, оттенок не нормируется
	<b>Внешний вид пленки</b>	После высыхания пленка должна быть ровной, однородной, матовой или полуглянцевой
	<b>Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20±0,5)° С, с, не менее</b>	40
	<b>Степень разбавления грунтовки растворителем, %, не более</b>	25
	<b>Массовая доля нелетучих веществ, %</b>	61±3
	<b>Степень перетира, мкм, не более</b>	40
	<b>Время высыхания при температуре (20±2)° С, ч, до степени 3, не более</b>	8
	<b>при температуре (105±5)° С, мин, до степени 4, не более</b>	35
	<b>Твердость пленки по маятниковому прибору типа ТМЛ, усл.ед., не менее</b>	0,20
	<b>Эластичность пленки при</b>	1

## 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)

изгибе, мм, не более	
Прочность пленки при ударе на приборе типа У-1, см, не менее	50
Адгезия пленки, баллы, не более	1
Стойкость пленки к статическому воздействию 3%-ного раствора хлористого натрия, ч, не менее	24
Стойкость пленки к статическому воздействию индустриального масла, ч, не менее	72
Способность покрытия шлифоваться	Покрывание при шлифовании должно образовывать ровную поверхность и не засаливать шкурку

### 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 чугуной 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 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-державшейся ржавчине толщиной до 100 мкм. Рыхлую ржавчину и загрязнения счищают, поверхность обезжиривают до

## 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)

степени обезжиривания не ниже первой по ГОСТ 9.402-2004 (до отсутствия следов на фильтровальной бумаге).

### Условия нанесения

Грунт ФЛ-03К наносится пневматическим распылением; допускается окрашивание отдельных участков кистью, валиком. Перед применением необходимо убедиться, что основы грунтовки хорошо перемешаны и однородны по всему объему тарного места. При необходимости материалы перед применением могут быть разбавлены до рабочей вязкости (14-25 сек по ВЗ-246 с соплом 4мм) растворителем Р-4. Подготовленные материалы наносить на поверхность защищаемого материала пневматическим распылением при температуре окружающего воздуха от -10 до +30 °С и относительной влажности воздуха не более 80 %. Для исключения конденсации влаги температура поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на 3 °С. После высыхания слоя (3 час при температуре +20 °С) наносят последующие слои. Для промывки инструмента можно использовать растворители Р-4, Р-4А, толуол, ацетон. **Разбавитель:** растворитель Р-4.

Расход 200-220 г/м<sup>2</sup> в один слой при толщине 120-150 мкм.

### 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

**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)

соответствии с требованиями экологических норм и стандартов.

**Гарантийный срок хранения – 6 месяцев с даты изготовления продукции.**