

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

ГФ-021грунтовка алкидная
Антикоррозийная для черных металлов
ГОСТ 25129-82

Состав продукта	Представляет собой суспензию пигментов и наполнителей в пентафталеовом лаке с добавлением сиккатива, растворителей, стабилизирующих добавок и ингибитора коррозии.	
Назначение	Грунтовка ГФ-021 (грунт ГФ 021) предназначена для грунтования металлических, деревянных и других поверхностей под покрытия различными эмалями.	
Физико-механические характеристики	Цвет пленки грунтовки	Красно-коричневая, серая
	Внешний вид пленки	Ровная, однородная матовая или полуглянцевая поверхность
	Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-4, с, не менее	45
	Массовая доля нелетучих веществ, %	54-60
	Степень перетира, мкм, не более	40
	Время высыхания при +20°C, ч, не более	24
	при +105°C, мин	35
	Эластичность пленки при изгибе	1
	Прочность пленки при ударе, см, не менее	50
	Твердость пленки по маятниковому прибору, усл. ед., не менее	0,35
	Стойкость покрытия при +20°C к статическому воздействию 3%-ного раствора хлористого натрия, ч, не менее	24
	Стойкость покрытия при +20°C к статическому воздействию минерального масла, ч, не менее	48
	Стойкость покрытия при	Не д.б. отслаивания,

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.comweb: www.monolit-fort.com.ua**+20°C к действию****нитроэмали**

сморщивания, растрескивания

пленки нитроэмали,
нанесенной на грунт**Степень разбавления****грунтовки растворителем, %, не более**

20

Адгезия пленки, баллы, не более

1

Способность пленки шлифоватьсяПленка при шлифовании
должна образовывать ровную
поверхность и не засаливать
шкурку
5**Расслаивание, мл, не более****Подготовка
поверхности перед
применением**

Изделия, поступающие на окраску, не должны иметь заусенцев, острых кромок (радиусом закругления менее 0,3 мм), выступающих сварных швов, сварочных брызг, прожогов, трещин. Для очистки поверхности от ржавчины, окалины, старых покрытий рекомендуются механические способы (струйная абразивная обработка с применением дробеметных, дробеструйных и пескоструйных аппаратов).

В отдельных случаях рекомендуется продувка поверхности сжатым воздухом, во избежание малейших следов соринок на поверхности.

Перед нанесением эмали поверхность должна быть сухой, чистой без окалины и ржавчины, очищенной от всех загрязнений, консистентных смазок, масел и других загрязнений. Это осуществляется в установке для предварительной обработки, состоящей из нескольких зон. После соответствующей очистки следует чаще всего, в зависимости от материала, травление, обезжиривание, фосфатирование или хромирование.

Ранее**окрашенная****поверхность:**

Очистить поверхность от грязи, пыли, посторонних включений и высолов. Удалить все отслаивающиеся, слабодержащиеся слои старого покрытия. Проверить состояние швов и стыков, далее обрабатывать так же, как новые поверхности. Очищенная поверхность обеспыливается и обезжиривается, для чего протирается ветошью, смоченной в уайт-спирите и сухой ветошью. Для обеспечения наилучшей адгезии подготовленная поверхность может быть грунтована грунтовками типа.

Условия нанесения

Грунтовка ГФ-021 (грунт ГФ-021) наносится на защищаемую поверхность кистью, валиком, пневматическим или безвоздушным распылением, окунанием, струйным обливом. Температура нанесения гф-021: не ниже + 5 °C. Растворитель: Сольвент, уайт-спирит, ксилол или их смесь в соотношении 1:1 по массе, скипидар, для окраски в электрополе-разбавитель РЭ-4В или РЭ-3В. Подготовка грунтовки: Перед применением грунтовка ГФ 021 должна тщательно перемешиваться, при необходимости разбавляться растворителем в количестве не более 25 % от массы грунтовки.

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

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.