

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.comweb: www.monolit-fort.com.ua

ХС-010
сополимеро-винилхлоридный грунт
ТУ 6-21-51-90

Состав продукта

Грунт представляет собой суспензию пигментов в растворе сополимера винилхлорида с винилиденхлоридом в смеси органических растворителей.

Назначение

Грунт ХС-010 (грунтовка ХС-010) применяется для защиты в многослойном комплексном покрытии (грунтовка, эмаль, лак) оборудования и металлических конструкций, подвергающихся воздействию минеральных кислот, щелочей, солей, агрессивных газов и других химических реагентов с температурой не выше 60 °С.

Физико-механические характеристики**Цвет**

красно-коричневый

Время высыхания до ст.3 при температуре 20 град.С

не более 1 часа

Доля нелетучих веществ по массе

32÷37 %, масс.

Рекомендуемое количество слоев

1

Разбавитель

Растворители Р-4, Р-4А

Подготовка поверхности перед применением**Очистка инструментов**

Растворители Р-4, Р-4А

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 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

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

поверхности обезжикивание не требуется. Рекомендуется обезжикивание отдельных загрязненных участков.

Обезжикивание проводят методом протирки ветошью, смоченной уайт-спиритом (нефрасом), с последующей протиркой сухой ветошью. Не допускается использование для обезжикивания 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 обезжикивают до степени обезжикивания 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. Рыхлую ржавчину и загрязнения счищают, поверхность обезжикивают до степени обезжикивания не ниже первой по ГОСТ 9.402-2004 (до отсутствия следов на фильтровальной бумаге).

Условия нанесения

Пневматическим распылением, допускается нанесение методом безвоздушного распыления без нагрева. Перед применением необходимо убедиться, что грунтовка ХС-010 (грунт ХС 010) хорошо перемешана и однородна по всему объему тарного места. При необходимости грунтовку разбавляют до рабочей вязкости (13-25 сек по ВЗ-246 с соплом 4 мм) растворителями Р-4 или Р-4А и наносят на поверхность защищаемого материала пневматическим распылением при температуре окружающего воздуха от -10 °С до +30 °С и относительной влажности воздуха не выше 80 %. Для исключения конденсации влаги температура поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на 3 град.С. Не допускается окраска во время атмосферных осадков, по влажной и обледеневшей поверхности. После высыхания слоя грунтовки (1 час при температуре 20 град.С) наносятся последующие слои эмали и лака. Для промывки инструмента можно использовать растворители, указанные выше. Расход 220-250 г/м² при толщине 60-80 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

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

е-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

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 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.