

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.comweb: www.monolit-fort.com.ua***ХС-04 Грунт винилхлоридный*****ТУ У 6-10-1414-76****Состав продукта**

Грунтовка ХС-04 представляет собой суспензию пигментов в растворе сополимера винилхлорида с винилиденхлоридом в смеси органических растворителей.

Назначение

Грунтовка предназначается для получения химически стойкого лакокрасочного покрытия для защиты поверхности от воздействия среды кислотного и щелочного характера, агрессивных газов (SO₂ CO₂) и других химических реагентов имеющих температуру не более +60°C, а также воздействию механических нагрузок. Применяется также для покрытия внутренней поверхности металлических и железобетонных резервуаров под эмаль ХС-558, лак ХС-76 используемых для хранения и транспортировки вин, пива, соков, питьевой воды и других пищевых продуктов. Обеспечивает высокую адгезионную прочность покрытия, водостойкость, морозоустойчивость, устойчивость к воздействию бензина, спиртов, растворам кислот и щелочей, минеральным маслам, моющим средствам, способность пленки выдерживать многократные изгибы. Покрытие эксплуатируется при постоянных рабочих температурах от -30 до +60 °C и выдерживает кратковременный нагрев до +120 °C (при пропаривании острым паром).

Физико-механические характеристики**Цвет плёнки**

от коричневого до темно-коричневого (оттенок не нормируется)

Твердость пленки ,у. , не менее

0,4

Условная вязкость по ВЗ-246 при +20°C, сек.,

40-70

Массовая доля нелетучих веществ, %

40-48

Время высыхания до степени 3 при +20°C, ч, не более

3

Адгезия пленки, баллы, не более

2

Эластичность пленки при изгибе, мм, не более

1

Стойкость пленки к действию 96%-го этанола при +20°C в

без изменения

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

течении 6 ч.

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/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 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. 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

Пневматическим распылением. Разбавитель: Растворители Р-4, Р-4А. Очистка инструментов: Растворители Р-4, Р-4А. Перед применением необходимо убедиться, что грунтовка хорошо перемешана и однородна по всему объему тарного места. При необходимости грунтовку разбавляют до рабочей вязкости (16÷20 сек по ВЗ-246 с соплом 4 мм) растворителями Р-4 или Р-4А и наносят на поверхность пневматическим распылением при температуре окружающего воздуха от -10 °C до +30 °C и относительной влажности воздуха не выше 80 %. Для исключения конденсации влаги температура поверхности металла должна быть выше точки росы не менее чем на 3 °C. Не допускается окраска во время атмосферных осадков, по влажной и обледеневшей поверхности. Остаточная влажность бетонной поверхности не должна быть выше 4 %. После высыхания слоя грунтовки (3 часа при температуре +20 °C) наносят последующие слои эмали. Для промывки

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

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 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 – 6 месяцев с даты изготовления продукции.