

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)

**ХС-068**

**сополимеро-винилхлоридная грунтовка**

**ТУ 6-10-820-75**

<b>Состав продукта</b>	Грунтовка представляет собой суспензию пигментов в растворе сополимеров А-15 и А-15КР в смеси органических растворителей.	
<b>Назначение</b>	Предназначается для получения химически стойкого покрытия защищающего поверхность от воздействия сред кислотного и щелочного характера, агрессивных газов (SO <sub>2</sub> , CO <sub>2</sub> , NO <sub>2</sub> , NH <sub>3</sub> ), солевых растворов и других химических реагентов имеющих температуру не более +60°С.	
<b>Физико-механические характеристики</b>	<b>Цвет грунтовки</b>	красно-коричневый
	<b>Время высыхания до ст.3 при температуре 20 град.</b>	не более 1 часа
	<b>Доля нелетучих веществ по массе</b>	31÷36 %, масс.
<b>Подготовка поверхности перед применением</b>	<b>Рекомендуемое количество слоев</b>	1÷2
	<p>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).</p> <p>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.</p> <p><b>Подготовка поверхности со следами ржавчины и окалины</b></p> <p>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.</p>	

## 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)

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 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-держасьей 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 или безвоздушным распылением, кистью. Перед применением необходимо убедиться, что грунтовка хорошо перемешана и однородна по всему объему тарного места. При необходимости грунтовка перед применением может быть разбавлена до рабочей вязкости растворителями Р-4, Р-4А. Подготовленную грунтовку наносить на поверхность защищаемого материала пневматическим или безвоздушным распылением, кистью, валиком 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 (1 час при температуре +20 град.С) наносят последующие слои материалов. Для промывки инструмента можно использовать растворители, указанные выше. Примерный расход грунтовки 120-150гр\м².

### 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

**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)

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.**