

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.comweb: www.monolit-fort.com.ua**ПФ-002 Шпатлевка пентафталевая**

ГОСТ 10277-90

Состав продукта

Шпатлевка ПФ-002 изготавливается на основе пентафталевого лака, пигментов и наполнителей с добавлением органического растворителя, сиккатива и стабилизирующих веществ.

Назначение

Шпатлевка ПФ-002 предназначена для заполнения неровностей и исправления дефектов, загрунтованных металлических и деревянных поверхностей в системах покрытий, эксплуатируемых в атмосферных условиях и внутри помещений. Широко используется для авторемонтных, строительных и ремонтных работ в быту.

Физико-механические характеристики**Цвет шпатлевочного покрытия после высыхания**

Должен находиться в пределах допускаемых отклонений установленных контрольными образцами цвета

Внешний вид шпатлевочного покрытия после высыхания

Поверхность шпатлевочного покрытия должна быть ровной, однородной, без пузьрей, царапин, трещин и механических включений

Время высыхания до степени 3, ч, не более	при температуре (20±2) °C	24
	при температуре (80-85) °C	1

Степень перетира, мкм, не более 90

Пенетрация при температуре (20±0,5) °C, 10^-1 мм 250-300

Стекание поверхности с вертикальной поверхности Не стекает

Способность шлифоваться Шлифуется с водой

Эластичность при изгибе, мм, не более 100

Прочность при ударе на 20

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

е-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

приборе У-1, см, не менее

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, обезжикивание, фосфатирование или хроматирование.

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 обезжикивается, для чего протирается ветошью, смоченной в уайт-спирите и сухой ветошью.

Условия нанесения

Для грунтования можно использовать грунтовки ГФ-021, ГФ-0119 или другие взаимозаменяемые грунтовки. Поверхность грунтовки после высыхания шлифуют шлифовальной шкуркой и очищают от пыли. Шпатлевку тщательно перемешивают, при необходимости разбавляют уайт-спиритом (нефрас-С4-155/200) или смесью уайт-спирита с сольвентом в соотношении 1 :1 (по массе).

Наносят тонким слоем шпателем или методом пневматического распыления при температуре (+15...+35) °С и относительной влажности не более 80%. При нанесение распылением шпатлевку разводят сольвентом. Толщина однослоиного покрытия после высыхания должна быть не более 0,5 мм, общая толщина не должна превышать 2 мм. Промежуточные слои шпатлевки шлифуют шкурками № 5-6, последний слой - шкурками № 5-4.

Расход шпатлевки на покрытие толщиной 0,5мм:

* при нанесении шпателем - 1,0 кг/м²

* при нанесении пневматическим распылением – 1,6кг/м².

Время высыхания:

* при температуре (20±2)°С - не более 24 часов,

* при температуре (80-85)°С - не более 1 часа.

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

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

е-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

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 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 – 12 месяцев с даты изготовления продукции.