

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)

## **ЭП-0280 ГРУНТОВКА ЭПОКСИДНАЯ** **Для цветных металлов**

<b>Состав продукта</b>	Грунтовка ЭП-0280 представляет собой двухкомпонентный лакокрасочный материал на основе эпоксидного связующего и аминосодержащего отвердителя, обеспечивающих грунтовкам высокое качество.	
<b>Назначение</b>	Для грунтования поверхностей металлоконструкций, в том числе подвижного состава железнодорожного транспорта, кузова, деталей пассажирского и грузового транспорта и других металлических поверхностей	
<b>Физико-механические характеристики</b>	<b>Цвет покрытия</b>	серый
	<b>Внешний вид покрытия грунтовки</b>	после высыхания, грутовка должна образовывать однородную, гладкую поверхность без посторонних включений
	<b>Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-4 при температуре (20±0,5)°С, с,</b>	50-120
	<b>Массовая доля нелетучих веществ полуфабриката грунтовки, %</b>	59-69
	<b>Степень перетира полуфабрикатагрунтовки, мкм, не более</b>	45
	<b>Твёрдость покрытия грунтовки по маятниковому прибору типа ТМЛ (маятник А), отн.ед., не менее</b>	0,30
	<b>Эластичность при изгибе, мм, не более</b>	3
	<b>Адгезия, баллы, не более</b>	1
	<b>Прочность при ударе, см, не менее</b>	50
	<b>Время сушки до степени 3, ч, не более</b>	
<b>Подготовка</b>	Окрашиваемая металлическая поверхность должна быть сухой и	

## 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)

### **поверхности перед применением**

чистой и обеспыленной. Необработанную металлическую поверхность очищают от ржавчины методом сухой струйной абразивной очистки или механизированным (с помощью электро- и пневмошлифовальных машинок), или ручным способом (с помощью шлифовальной шкурки, металлических щёток, скребков для труднодоступных мест). Очищенную механизированным или ручным методом поверхность: · обеспыливают с помощью обдува воздухом, или волосяных щёток, или мягкой ткани, не оставляющей ворса на поверхности; · обезжиривают органическим растворителем 666 или другими подходящими растворителями, не оставляющими жирных следов на поверхности. После очистки поверхности струйным абразивным методом обезжиривание не производится. Подготовленную поверхность после зачистки оставляют неокрашенной не более 24 ч.

Перед применением в тщательно перемешанный полуфабрикат грунтовки вводят отвердитель № 11 (или отвердитель № 1, или отвердитель № 19) в указанном количестве, тщательно перемешивают, выдерживают в плотно закрытой таре 30 мин. при температуре  $(20 \pm 2) ^\circ\text{C}$ . Затем разбавляют разбавителем 669 А или растворителем Р-2114 до рабочей вязкости 16 - 20 с по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре  $(20,0 \pm 0,5) ^\circ\text{C}$ , вновь тщательно перемешивают, фильтруют через сито с сеткой 0,1Н-0,2Н по ГОСТ 6613-86, или капроновую сетку (ГОСТ 4403-91), или два слоя марли по ГОСТ 11109-90. Грунтовки наносят на подготовленную поверхность методом пневматического или безвоздушного распыления. Рекомендуются варианты нанесения грунтовки (в зависимости от желаемой толщины покрытия): · в один слой, · в два слоя «мокрый по мокрому» с межслойной сушкой 5-7 мин, · в два слоя с межслойной сушкой до степени 3. Толщина однослойного покрытия - 35-50 мкм, двухслойного - 70-100 мкм. Для получения покрытия толщиной 35-50 мкм в одном слое при нанесении методом пневмораспыления требуется сделать 2 перекрёстных прохода краскораспылителем. Теоретический расход грунтовки на однослойное покрытие толщиной 35-50 мкм ~ 200 -250 г/м<sup>2</sup>. Практический расход грунтовки зависит от конфигурации изделия, от степени подготовки поверхности, толщины покрытия.

### **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.

**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)

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.**