

**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)

**ФЛ-03 Ж**  
**ГРУНТОВКА ФЕНОЛЬНАЯ**  
**ГОСТ 9109-81**

<b>Состав продукта</b>	Грунтовка ФЛ-03Ж представляют собой суспензию пигментов и наполнителей желто-зеленого цвета в лаке на основе синтетических фенолформальдегидных смол, модифицированном растительными маслами с добавлением растворителей.	
<b>Назначение</b>	Грунтовка ФЛ-03Ж предназначена для защиты деревянных и металлических поверхностей под покрытие различными эмалями. Может использоваться для наружных и внутренних работ. Применяется для автотехники, окраски дачных домиков, металлических гаражей, крыш, оград, заборов и бытового инвентаря.	
<b>Физико-механические характеристики</b>	<b>Цвет</b>	желто-зеленый, пленка матовая или полуглянцевая
	<b>Массовая доля нелетучих веществ, %</b>	55-63
	<b>Условная вязкость по ВЗ-246, с диаметром сопла 4 мм, при 20°C, с</b>	40
	<b>Время высыхания до степени 3, не более при 20°C, ч</b>	8
	<b>при 105°C, мин</b>	35
	<b>Эластичность пленки при изгибе, мм, не более</b>	1
	<b>Прочность пленки при ударе, см, не менее</b>	40
	<b>Твердость пленки, у.е., не менее</b>	0,2
	<b>Адгезия пленки, баллы, не более</b>	1
	<b>Стойкость пленки к статическому воздействию жидкостей при 20°C, ч, не менее</b>	72
	<b>индустриального масла</b>	
	<b>Разбавители</b>	ксилол, сольвент или их смесь (в соотношении 1:1) в количестве 25 % от массы грунтовки.

**Расход эмали на однослойное  
покрытие гр/кв.м.**

40-60

**Подготовка  
поверхности перед  
применением**

Поверхность металлических поверхностей (углеродистой и легированной стали, алюминиевых, титановых, магниевых, медных сплавов) должна быть очищена от грязи, ржавчины, окалина, 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 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. Рекомендуются 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 стальной поверхности со следами ржавчины и окалина. 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 параметров 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 непрочные держащиеся участки окалина 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-державшейся 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). При выборе способа подготовки поверхности следует иметь в виду, что срок службы покрытия на поверхностях черных металлов со следами ржавчины и окалина, загрунтованных фосфатирующими

## 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)

грунтовками и составами, как правило, ниже, чем на зачищенных до блестящего металла, а покрытие, нанесенное на преобразованную грунтовками-преобразователями сплошную ржавчину, служит еще меньше

### Условия нанесения

Пневматическим или безвоздушным распылением, распылением в электрополе, кистью. ФЛ-03К допускается наносить на поверхность методом струйного облива.

Перед применением убедиться, что грунтовка хорошо перемешана и однородна по всему объему тарного места.

Перед применением в грунтовку вводится сиккатив НФ-1 или ЖК-1 в количестве не более 4% от массы грунтовки.

При необходимости грунтовки перед нанесением можно разбавить смесью ксилола с уайт-спиритом, взятых в соотношении 1:1.

Подготовленную грунтовку наносят на поверхность защищаемого металла кистью, пневматическим или безвоздушным распылением при температуре окружающего воздуха от 5 °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 °С.

После высыхания слоя грунтовки (8 часов при температуре 20 °С) наносятся последующие слои грунтовки, и затем поверхностный слой лакокрасочного материала.

### 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.

**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)

Утилизация тары и остатков лакокрасочных материалов производится в соответствии с требованиями экологических норм и стандартов.

**Гарантийный срок хранения – 6 месяцев с даты изготовления продукции.**