

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

ВЛ-02

Грунт

ГОСТ 12707-77

Состав продукта	Материал двухупаковочный на основе поливинилбутирала; кислотный разбавитель – спиртовой раствор ортофосфорной кислоты.	
Назначение	Грунтовка ВЛ-02 предназначена для грунтования металлических поверхностей с целью защиты при межоперационном хранении, а также вместо фосфатирования и оксидирования.	
Физико-механические характеристики	Цвет	зеленовато-желтый
	Массовая доля нелетучих веществ, %	20-22
	Степень перетира, мкм, не более	30
	Плотность при $20 \pm 2^\circ\text{C}$, г/см³	0,89-0,95
	Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246(4),с	20-35
	Эластичность пленки при изгибе, мм,н/б	1
	Прочность пленки при ударе, см, не менее	50
	Адгезия пленки, баллы, не более	1
	Время высыхания до степени 5 при $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$, мин, не более	15
	Теоретический расход на один слой	65 - 85 г/м ² ; 13,6 - 10,9 м ² /л
	Толщина одного слоя	8 - 10 мкм
	Рекомендуемое количество слоев	1 - 2
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	

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

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 чугуновой 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 стальной поверхности со следами ржавчины и окислы. 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 окислы 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). При выборе способа подготовки поверхности следует иметь в виду, что срок службы покрытия на поверхностях черных металлов со следами ржавчины и окислы, загрунтованных фосфатирующими грунтовками и составами, как правило, ниже, чем на зачищенных до блестящего металла, а покрытие, нанесенное на преобразованную грунтовками-преобразователями сплошную ржавчину, служит еще меньше.

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

Условия нанесения

Пневматическим или безвоздушным распылением, кистью. Перед применением убедиться, что основа грунтовки хорошо перемешана и однородна по всему объему тарного места. Для приготовления композиции основу грунтовки смешать с кислотным разбавителем в соотношении (по массе) 4:1 и тщательно перемешать не менее 10 минут. После приготовления грунтовки выдерживают в течение 30 минут и разбавляют растворителем РФГ до рабочей вязкости 16 - 20 с при пневматическом и безвоздушном распылении, 20 - 35 с при нанесении кистью. Грунтовку ВЛ-02 (грунт ВЛ 02) допускается разбавлять растворителями 648, Р-6, не более 20% по массе. Смешение указанных растворителей при разбавлении грунтовок не допускается. Подготовленную грунтовку наносят на поверхность защищаемого металла кистью, валиком, пневматическим или безвоздушным распылением при температуре окружающего воздуха от минус 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 °С. После высыхания слоя грунтовки (15 минут при температуре 20 °С) наносят, в случае необходимости, последующие слои грунтовки и затем поверхностный лакокрасочный материал или загрунтованный металл складывается для межоперационного хранения. Для промывки инструмента можно использовать растворители, указанные выше.

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

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: monolit.fort@gmail.com

web: www.monolit-fort.com.ua

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.