

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)

**ВЛ-023**  
**ГРУНТОВКА**  
**ФОСФАТИРУЮЩАЯ**  
**ГОСТ 12707-77**

Состав продукта	Грунтовка ВЛ-023 представляет собой смесь двух компонентов, основы и кислотного разбавителя: Основа грунтовки - суспензия пигментов и наполнителя в растворе поливинилбутираля и идитольной смолы в смеси летучих органических растворителей; Кислотный разбавитель - спиртовой раствор ортофосфорной кислоты.		
Назначение	Грунтовка ВЛ-023 предназначена для грунтования металлических поверхностей, для защиты металла при межоперационном хранении, а также вместо фосфатирования и оксидирования перед нанесением лакокрасочных материалов.		
Физико-механические характеристики	Внешний вид пленки	После высыхания грунтовка должна образовывать ровную, однородную, матовую пленку защитно-зеленого цвета. Оттенок не нормируется	
	Условная вязкость по вискозиметру типа ВЗ с диаметром сопла 4 мм при температуре (20±0,5)°C, с	20-40	
	Стабильность	Через 6 ч. после изготовления вязкость грунтовки не должна изменяться более чем на 20%	
	Разбавление грунтовок растворителями,% не более:		
	РФГ, 648, Р-6	30	
	Толуол, ксилол	-	
	Время высыхания до степени 5 при температуре (20±2)°C, мин. не более	15	
	Эластичность пленки при изгибе, мм, не более	1	
	Прочность пленки при ударе по прибору типа У-1, см, не менее	50	
	Адгезия пленки, баллы, не более	4	
Подготовка поверхности перед применением	Поверхность металлических поверхностей (углеродистой и легированной стали, алюминиевых, титановых, магниевых, медных		

**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)

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 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/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-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 окалина, 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.

**Условия нанесения**

Схемы окраски: Грунтовку ВЛ-023 наносят в один слой, они может перекрываться любыми лакокрасочными материалами. Срок выдержки грунтовочного покрытия до последующего нанесения ЛКМ - не более 6 месяцев. Непосредственно перед применением

## 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)

основу грунтовки смешивают с кислотным разбавителем в соотношении (по массе) 5:1, тщательно перемешивают, выдерживают в течение 30 мин и разбавляют растворителем РФГ до рабочей вязкости в количестве не более 30 % от массы грунтовки. Жизнеспособность готовой грунтовки при температуре от -10 до +30 °С - от 24 до 4 ч. Нанесение: Грунтовка ВЛ-023 наносится на поверхность металла кистью, пневматическим или безвоздушным распылением. Температура нанесения: от -10 до +30 °С. Время высыхания при температуре 20 °С - не более 15 мин. Растворители: РФГ, кроме него допускается разбавлять, не смешивая растворители, растворителями 648 и Р-6. Расход грунтовки на один слой - 100 - 160 г/м<sup>2</sup>.

### **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.

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

**Гарантийный срок хранения – 12 месяцев с даты изготовления продукции.**