

К0198+ЭП-ЭП=эмаль-21-21-ЭП21/эмаль ЭП-21 эмаль* ПФ-0244 Состав продукта Представ



Полтава, Україна

К0198+ЭП-ЭП=эмаль-21-21-ЭП21/эмаль ЭП-21 эмаль*

ПФ-0244

Состав продукта

Представляет собой суспензию пигментов и наполнителей в полуфабрикатном алкидном лаке с добавлением растворителей и сиккатива.

Назначение

Грунтовка предназначена для грунтования металлических и деревянных поверхностей под покрытия различными эмалями.

Отлично защищает металлические поверхности от коррозии.

Физико-механические характеристики

Цвет

серо-голубой, белый, светло-серый, красно-коричневый

Условная вязкость по вискозиметру В3-246 с диаметром сопла 4мм, с, не менее

45

Массовая доля нелетучих веществ, %

58-67

Рекомендуемая толщина высущенного однослоиного покрытия

18-23 мкм

Растворитель

Для разбавления грунтовки применяется ксилол, сольвент или смесь (ксилол / уайт-спирит в соотношении 1:1)

Подготовка поверхности перед применением

Поверхность металлических поверхностей (углеродистой и легированной стали, алюминиевых, титановых, магниевых, медных сплавов) должна быть очищена от грязи, ржавчины, окалины, 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 обезжириена 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 чугунной 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 окалины

В труднодоступных местах поверхностей со сложным рельефом допускается замена механической очистки от продуктов коррозии Обязательное условие - степень ~~коррозии металла~~ не выше параметров табл. 2 ГОСТ 9.402-2004 (~~поверхность~~ стали начала ржаветь от нее начинает отслаиваться окисленная окалина без пятинков). Поверхность по мере возможности защищают, при этом непрочно держащиеся участки окалины 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-держащейся ржавчине толщиной до 100 мкм. Рыхлую ржавчину и загрязнения счищают, поверхность обезжирают 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 окалины, загрунтованных фосфатирующими грунтами и составами, как правило, ниже, чем на защищенных до блестящего металла, а покрытие, нанесенное на преобразованную грунтами-преобразователями сплошную ржавчину, служит еще меньше.

Условия нанесения

Грунтовка ПФ-0244 наносится на поверхность металла или древесины кистью, валиком, методами безвоздушного или пневматического распыления в один слой. Можно наносить на поверхность методом пневматического, безвоздушного или комбинированного распыления при температуре от 0оС до +30оС. При необходимости перед применением грунтовку разводят до рабочей вязкости (не больше 10% от массы грунта) ксилолом. Расход грунтовки: на однослойное покрытие толщиной 60-65 мкм - 220-240 г/м².

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.

Захист органів дихання.

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.

Price: Договорна

Тип оголошення:
Продам, продаж, продаю

Торг: --

Владимировна Елена

0443832482