

Грунтовка 059+059-ХС-грунт грунтовка -059-ХС/эмаль-АУ+199/ ХС-04 Состав продукта



Київ, Україна

Грунтовка 059+059-ХС-грунт грунтовка -059-ХС/эмаль-АУ+199/
ХС-04

Состав продукта

Грунтовка ХС-04 представляет собой суспензию пигментов в растворе сополимера винилхлорида с винилиденхлоридом в смеси органических растворителей.

Назначение

Грунтовка предназначена для получения химически стойкого лакокрасочного покрытия для защиты поверхности от воздействия среды кислотного и щелочного характера, агрессивных газов (SO₂ CO₂) и других химических реагентов имеющих температуру не более +60°C, а также воздействию механических нагрузок. Применяется также для покрытия внутренней поверхности металлических и железобетонных резервуаров под эмаль ХС-558, лак ХС-76 используемых для хранения и транспортировки вин, пива, соков, питьевой воды и других пищевых продуктов. Обеспечивает высокую адгезионную прочность покрытия, водостойкость, морозостойчивость, устойчивость к воздействию бензина, спиртов, растворам кислот и щелочей, минеральным маслам, моющим средствам, способность пленки выдерживать многократные изгибы. Покрытие эксплуатируется при постоянных рабочих температурах от -30 до +60 °С и выдерживает кратковременный нагрев до +120 °С (при пропаривании острым паром).

Физико-механические характеристики

гост

Цвет плёнки

от коричневого до темно-коричневого (оттенок не нормируется)

Твердость пленки, у. е., не менее

0, 4

Условная вязкость по ВЗ-246 при +20°C, сек.,

40-70

Массовая доля нелетучих веществ, %

40-48

Время высыхания до степени 3 при +20°C, ч, не более

3

Адгезия пленки, баллы, не более

2

Эластичность плёнки при изгибе, мм, не более

1

Стойкость пленки к действию 96%-го этанола при +20°C в течении 6 ч.

без изменения

Подготовка поверхности перед применением

Поверхность металлических поверхностей должна быть очищена от грязи, ржавчины, окалина, других загрязнений до степени очистки не ниже второй по ГОСТ 9.402-2004 (для 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 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 легковоспламеняющихся растворителей.

Допускается очистка поверхности с помощью механического электроинструмента.

Подготовка 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 чем указано в 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 непрочно 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).

Условия нанесения

Пневматическим распылением. Разбавитель: Растворители Р-4, Р-4А. Очистка инструментов: Растворители Р-4, Р-4А. Перед применением необходимо убедиться, что грунтовка хорошо перемешана и однородна по всему объему тарного места. При необходимости грунтовку разбавляют до рабочей вязкости (16-20 сек по ВЗ-246 с соплом 4 мм) растворителями Р-4 или Р-4А и наносят на поверхность пневматическим распылением при температуре окружающего воздуха от -10 оС до +30 оС и относительной влажности воздуха не выше 80 %. Для исключения конденсации влаги температура поверхности металла должна быть выше точки росы не менее чем на 3 оС. Не допускается окраска во время атмосферных осадков, по влажной и обледеневшей поверхности. Остаточная влажность бетонной поверхности не должна быть выше 4 %. После высыхания слоя грунтовки (3 часа при температуре +20 оС) наносят последующие слои эмали. Для промывки инструмента можно использовать растворители, указанные выше. Расход 220-250 г/м² при толщине 60-80 мкм

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 - 6 месяцев с даты изготовления продукции.

Изготовление продукции - через 3-4 дня после оплаты.

Заказ эмали гф-92 от 20кг

Отправка перевозчиками.

Отдел сбыта: (044) 383-2-482; (044) 383-15-34, (095) 422-01-09, (067) 766-35-73 - Елена Владимировна

Продам, продаж, продаю

Владимировна Елена

0443832482