

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



Київ, Україна

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

XC-04

Состав продукта

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

Назначение

Грунтовка предназначается 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 XC-558, лак XC-76 используемых для хранения и транспортировки вин, пива, соков, питьевой воды и других пищевых продуктов. Обеспечивает высокую адгезионную прочность покрытия, водостойкость, морозоустойчивость, 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 °C и выдерживает кратковременный нагрев до +120 °C (при пропаривании острым паром).

Физико-механические характеристики

гост

Цвет плёнки

от коричневого до темно-коричневого (оттенок не нормируется)

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

Твердость пленки, у., не менее

0,4

Условная вязкость по ВЗ-246 при +20°С, 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

без изменения

Подготовка поверхности перед применением

Поверхность металлических поверхностей должна быть очищена от грязи, ржавчины, окалины, других загрязнений до степени очистки не ниже второй по ГОСТ 9.402-2004 (до фрафрестинета металла, допускается более темный цвет на учарстках, где была коррозия или окалина и обезжирена дозголенно время привания 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 поверхности со следами ржавчины и окалины

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 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 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 метала 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

AvizInfo.com.ua

2/3





Продам, продаж, продаю

Владимировна Елена

0443832482