

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

Грунтовка фосфатирующая ВЛ – 023 по ГОСТ 12707-77

Код продукта: IS-1710-XXXX-X

Актуализировано: 29.05.2018

Двухкомпонентная фосфатирующая грунтовка на основе поливинилбутирала с добавлением кислотного разбавителя

- Быстрое высыхание
- Высокие антикоррозионные свойства
- Отлично защищает металлические изделия в межоперационный период
- Улучшает адгезию лакокрасочного покрытия к окрашиваемой поверхности
- Наносится на различные виды металлических поверхностей (сталь углеродистую, оцинкованную, алюминий)
- Разрешена сварка и резка металла, защищенного грунтовкой ВЛ-023

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

В качестве грунтовочного покрытия на металлические, алюминиевые, оцинкованные поверхности. Также применяется для оксидирования, фосфатирования поверхности, с целью улучшения адгезионных и физико-механических свойств покрытий. Используется в комплексном покрытии с алкидными, акриловыми, полиуретановыми, эпоксидными эмалями в различных отраслях промышленности, в том числе в судостроении, машиностроении, приборостроении. Применяется для защиты металлических изделий в межоперационный период.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Цвет	: защитно-зеленый (оттенок не нормируется)
Плотность основы	: $0,93 \pm 0,3$ г/см ³ .
Массовая доля нелетучих веществ	: 26 ± 1 % .
Объемная доля нелетучих веществ	: 13 ± 2 % .
Рекомендуемая толщина пленки	: 15 - 20 мкм сухой пленки на слой; 115 – 150 мкм мокрой плёнки на слой.
Теоретический расход	: $6,5$ м ² /л при 20 мкм сухой плёнки.
Практический расход	: определяется с учетом существующих потерь (в зависимости от метода нанесения, сложности окрашиваемых конструкций, квалификации маляров и условий проведения работ).
Температура эксплуатации покрытия	: от -50 °С до +120°С.
Срок хранения	: не менее 6 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

Время высыхания:

При 20 мкм сухой пленки	10°С	20°С	30°С
До степени 5	30 мин	15 мин	10 мин
Проведение операций (складирование, транспортировка)	2 часа	1 час	40 мин
Перекрашивание другими лакокрасочными материалами, минимальный интервал	1 час	30 мин	20 мин
Перекрашивание другими лакокрасочными материалами, максимальный интервал	Не более 6 месяцев при условии сохранения целостности покрытия		

- Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания.

3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Способы нанесения	: кистью, валиком, безвоздушным распылением, пневматическим распылением.
Соотношение смешивания по весу	: основа/разбавитель 85 /15.
Соотношение смешивания по объему	: основа/разбавитель 5 /1.
Приготовление рабочей смеси	: смешать основу и кислотный разбавитель в правильном соотношении, тщательно перемешать смесь механическим способом до полной однородности и выдержать не менее 30 минут при температуре (20±2)°С.
Время индукции	: при 20°С - не менее 30 мин.
Жизнеспособность рабочей смеси	: при 20°С - 6 часов.
Система нанесения покрытия	: согласно предлагаемым схемам. В качестве грунтовочного покрытия под алкидные, акриловые, полиуретановые, эпоксидные эмали компании ПРИМАТЕК.
Рекомендованная толщина слоя	: в качестве грунтовочного покрытия: 15 - 20 мкм сухой пленки на слой; 115 – 150 мкм мокрой пленки на слой.
Температура поверхности	: минимум на 3°С превышающая точку росы.
Температура воздуха	: от +10 °С до +25 °С.
Относительная влажность воздуха	: не более 80%.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	РФГ*	РФГ	РФГ
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от применения и оборудования	5 - 10 % по объему	5 - 10 % по объему	Не требуется
Диаметр сопла	0,016 - 0,018 дюйма	1,8 - 2,2 мм	
Давление	150 - 180 бар	3 - 5 бар	
Нормальная толщина сухой пленки	15 - 20 мкм	15 – 20 мкм	15 - 20 мкм
Очистка оборудования	РФГ	РФГ	РФГ

* РФГ - смесь этилового или изопропилового спирта с бутиловым или изобутиловым спиртом в соотношении 3:1 по массе.

- В зависимости от толщины сухой пленки, необходимой для обеспечения условий эксплуатации готового покрытия, настройки оборудования для нанесения могут меняться.

Подготовка поверхности:

Сталь

- Удалить загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим методом (стандарт ISO 12944 – 4).
- Обработать поверхность абразивоструйным методом до степени Sa 2.5 (стандарт ISO 8501 – 1). Поверхность должна быть чистой и сухой.
- Допускается нанесение на поверхность, обработанную до степени St. 2 (стандарт ISO 8501 – 1).

4. БЕЗОПАСНОСТЬ:

- Во время нанесения материала обеспечить достаточную вентиляцию.
- Использовать средства индивидуальной защиты.
- Избегать попадания химиката на кожу и в глаза.
- При попадании в глаза сразу промыть большим количеством воды и обратиться к врачу.
- Материал держать вдали от источников возгорания, открытого огня и не курить вблизи окрашенного изделия.

5. СЕРТИФИКАТЫ И ОДОБРЕНИЯ:

6. ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

Головной офис

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ : 188306, Ленинградская область, Гатчинский р-н,
г.Гатчина,Промзона 1, квартал 3, площадка 1, корпус 2,
помещение 28 Тел/факс: (812) 457 - 04 - 01,
e-mail: industrial@primatek.ru

Филиалы

МОСКВА : Москва, Щелковское шоссе 2А, офис 1754-1766
Тел: 8 (495) 730-36-35; (495) 729-57-76
e-mail: moscow@primatek.ru

НОВОСИБИРСК : Новосибирск, ул. ул. Шорная, д.21
тел.: 8 (383) 204-76-68; 8 (383) 220-50-13
e-mail: novosibirsk@primatek.ru

ЕКАТЕРИНБУРГ : Екатеринбург, ул.Монтерская, д.1
тел.: 8 (343) 221-51-57, факс: 8 (343) 220-51-46
e-mail: ekaterinburg@primatek.ru

КРАСНОЯРСК : Красноярск, ул. Калинина, 85, оф.2-26
тел.: 8 (3912) 906-096, 8 (3912) 422-977
e-mail: krasnoyarsk@primatek.ru

САМАРА : Самара, Заводское шоссе, д.1, оф. 211
тел./факс: 8 (846) 979-68-38; 8 (846) 972-26-27
e-mail: samara@primatek.ru

ЧЕЛЯБИНСК : Челябинск, ул.Сормовская, д. 32, офис 206
тел./факс: 8 (351) 773-38-56
e-mail: chelyabinsk@primatek.ru

РОСТОВ-НА-ДОНУ : Ростов-на-Дону
тел: 8 (919) 886-44-55, (951) 499-10-70

МИНСК (БЕЛАРУСЬ) : Минск, ул. Бирюзова, д.10/8, тел.: 10 375 (17) 204-12-77,
тел./факс: 10 375 (17) 204-68-81
e-mail: minsk@primatek.ru