

**ГРУНТ ОГНЕТИТАН ГФ-021**

**ГОСТ 25129-82, ТУ 2312-014-03495485-2016»**

**Назначение и область применения**

Грунтовка предназначается для грунтования металлических и деревянных поверхностей под покрытия различными эмалями, красками и огнезащитными составами.

**Основные характеристики**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Наименование показателя**  | **Норма**  | **Метод испытания**  |
| 1. Цвет пленки грунтовки  | Серый или Красно-коричневый, оттенок не нормируется  | -  |
| 2. Внешний вид пленки  | После высыхания пленка должна быть ровной, однородной, матовой или полуглянцевой  | -  |
| 3. Условная вязкость при (20,0±0,5)0С по вискозиметру В3-4, с, не менее  | 45  | По ГОСТ 8420  |
| 4. Степень разбавления грунтовки растворителем, %, не более  | 20  | -  |
| 5. Массовая доля нелетучих веществ, %  | 54-60  | По ГОСТ 17537, разд.1 По п.4.5  |
| 6. Степень перетира, мкм, не более  | 40  | По ГОСТ 6589  |
| 7. Время высыхания до степени 3, не более при: * (105±5)0С, мин
* (20,0±2)0С, ч
 |   35 24  | По ГОСТ 19007  |
| 8. Твердость пленки по маятниковому прибору М-3, условные единицы, не менее  | 0,35  | По ГОСТ 5233  |
| 9. Эластичность пленки при изгибе, мм, не более  | 1  | По ГОСТ 6806  |
| 10. Прочность пленки при ударе на приборе типа У-1, см, не менее  | 50  | По ГОСТ 4765  |
| 11. Адгезия пленки, баллы, не более  | 1  | По ГОСТ 15140 разд.2  |

**Технология монтажа**

**Подготовка** Поверхность металлических изделий не должна иметь заусенцев, острых **металлической** кромок (радиусом менее 2 мм), сварочных брызг, подрезов от сварки, **поверхности** остатков флюса.

**Обезжиривание до** Обезжиривание металлической поверхности производить ксилолом,

|  |  |
| --- | --- |
| **очистки**  | растворителями Р-4 или 646.  |
| **Очистка металлической поверхности**  | Очистка металлической поверхности от окислов производится до степени 2 по ГОСТ 9.402 или до степени Sa 21/2 по ISO 8501-1:2007, т. е. при осмотре невооруженным глазом не должна обнаруживаться окалина, ржавчина или пригар. Очистка механизированным инструментом металлической поверхности производится до степени 2 по ГОСТ 9.402 или до степени St 2 по ISO 8501-1:2007.  |
| **Обеспыливание**  | После очистки поверхность необходимо обеспылить или продуть сжатым воздухом без содержания масла и влаги.  |
| **Обезжиривание после очистки**  | При наличии на подготовленной поверхности масляных загрязнений поверхность изделия повторно обезжирить ксилолом, растворителями Р-4 или 646. Обезжиривание поверхности производится методами распыления непосредственно перед окрашиванием. Допускается обезжиривание жесткой щетки или ветошью, смоченной растворителем, с последующей протиркой сухой чистой ветошью. Во избежание появления коррозии перерыв между подготовкой поверхности и началом окрасочных работ составляет 6 часов. **Запрещается** окрашивание по влажной поверхности.  |
| **Шероховатость поверхностей**  | Шероховатость очищенной металлической поверхности должна быть не ниже 4 класса. При превышении шероховатости требуется наносить дополнительный слой грунтовки  |
|  | На покрытие грунтовки «ГФ-021» требуется нанесение покрывного слоя  |
| эмалями ПФ, ХВ, ХС, КО, ОС-12-03. **Финишный слой**  Нанесение покрывного слоя разрешается только после полного высыхания  |
|  | грунтовки «ГФ021».  |
| **Подготовка грунтовки**  | Перед применением выдержать грунтовку при комнатной температуре в течении 8 часов. Грунтовку «ГФ-021» перемешать в таре заводаизготовителя мешалкой до однородности по всему объему.  |
| **Разбавление**  | При необходимости в грунтовку добавить растворитель (РС-2, 649, 650) постепенно небольшими порциями до получения равномерного факела или нужной вязкости. Количество растворителя на разбавление не должно превышать 10%. **Нанесение грунтовки** |
| **Климатические условия**  | Температура окружающей среды при нанесении грунтовки должна быть в интервале от плюс 5 ºС до плюс 40 ºС и влажности воздуха не более 80%. Окрасочные работы не производятся или останавливаются во время дождя и снега, а также при скорости ветра более 10 м/сек. Температура окрашиваемой поверхности должна быть на 3 ºС выше точки росы.  |
| **Пневматическое распыление**  | Настройка окрасочного оборудования при пневматическом распылении производиться в соответствии с инструкцией на оборудование; Рекомендации по нанесению: * расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности –200-400 мм;

-давление воздуха – 1,5-2,5 кгс/см2; * диаметр сопла пневматического распылителя, мм: 1,4-1,7.
 |
| **Безвоздушное распыление**  | Настройка окрасочного оборудования при безвоздушном распылении производиться в соответствии с инструкцией на оборудование; Рекомендации по нанесению: - расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности – 300-500 мм;  |

* давление материала 80-150 бар;
* диаметр сопла безвоздушного распылителя мм: 0,38-0,58;

Ручное нанесение рекомендуется производить валиком без ворса или **Ручное нанесение**

|  |  |
| --- | --- |
| **Полосовое окрашивание**  | Полосовое окрашивание сварных швов, торцевых кромок и других труднодоступных мест проводят кистью или валиком перед полным окрашиванием.  |

кистью из натурального волокна

|  |  |
| --- | --- |
| **Толщина покрытия**  | Грунтовка наносится в 1-2 слоя. Толщина однослойного покрытия «ОГНЕТИТАН ГФ-021» (по сухому слою) – 20-25 мкм.  |

Расход материала зависит от способа нанесения (распылитель, валик, кисть), от свойств окрашиваемой поверхности, незначительно варьируется

**Расход грунтовки** в разных цветах, что следует учитывать при нормировании. Примерные нормы расхода на один слой: от 100 г/м²

Минимальное время высыхания до нанесения следующего слоя и **Межслойная** окончательного высыхания покрытия при распылении, не менее, чем:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Температура при нанесении  | +5 ºС  | +10 ºС  | +20 ºС  | +40 ºС  |
| Время высыхания при однослойном нанесении 20-25 мкм, ч, не более  | 24:00 | 21:00 | 18:00 | 14:00 |

**сушка и время высыхания покрытия**

|  |  |
| --- | --- |
|  |   |
| **Промывка оборудования**  | Оборудование следует промывать ксилолом, Р-4, 646.  |