

**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. |