 **ГФ-021 «Сигма»**

Грунтовка алкидная

 (ГОСТ 25129-82)

**Описание продукта**

 Грунтовка ГФ-021 «Сигма» представляет собой суспензию пигментов, наполнителей и специальных технологических добавок в растворе алкидной смолы.Одноупаковочная.

**Назначение и область применения**

Грунтовка ГФ-021 «Сигма» предназначена для защиты металлических и деревянных поверхностей под покрытия различными эмалями. Пленка грунтовки устойчива к изменению температуры от минус 450С до 600С.

Применяется в качестве:

 -**промежуточного слоя/грунтовки** под покрывные материалы в комплексной системе защиты.

 Для обеспечения долгосрочной антикоррозионной защиты и в зависимости от условий эксплуатации покрытия на грунтовочный слой должны наноситься в 2-3 слоя эмали: «Сигма-2» ТУ2313-001-71555820-2005, «Сигма-2М»ТУ2313-001-71555820-2005, а также эпоксидные, хлорвиниловые, хлоркаучуковые, алкидные, алкидно-уретановые эмали.

Нанесение эмалей на грунтовочный слой или транспортировка загрунтованных изделий допускается не ранее чем через 24 часа после нанесения последнего слоя до полной полимеризации грунтовки.

**Технические характеристики**

 **Физические свойства**

Цвет красно-коричневый

Массовая доля не летучих веществ 54-60%

Прочность пленки при ударе 50 см, не менее

Эластичность пленки на изгиб 1 мм, не более

Адгезия пленки 1 балл, не более

 Степень перетира 40 мкм., не более

Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-245

с диаметром сопла 4 мм при температуре (20±2)0С 45, не менее

Время высыхания до степени 3 при температуре

(20±2 )0С и относительной влажности (60±5)% 6 часов, не более

 **Рекомендуемый диапазон толщин одного слоя**

 Толщина сухой пленки (ТСП) 30 мкм

 Толщина мокрой пленки (ТМП) 45 мкм

 Соотношение ТМП/ ТСП 1,5

 Теоретическийрасход 80 г/м2

 Удельный расход на 1 мкм. сухой пленки 2,6 г/м2

**Подготовка поверхности**

Очистить поверхность от пыли, грязи, старых лакокрасочных покрытий, масляных пятен, слабоудерживаемых частиц и следов коррозии по ГОСТ 9.402-2004 до степени 1.

 Провести обработку металлической поверхности дробеструйной или пескоструйной очисткой до степени 2 по ГОСТ 9.402-2004 (Sa 2½ или Sa 2 по ISO 8501-1:2007) с приданием шероховатости Rz = 30-50 мкм. Для горячекатаного металла допускается механизированная или ручная очистка поверхности до степени 3 по ГОСТ 9.402-2004 (St 3 или St 2 по ISO 8501-1:2007).

 Нанесение грунтовкинеобходимо производить не позднее чем через 6 часов после механической очистки поверхности.

 Непосредственно перед нанесением грунтовки, поверхность необходимо обеспылить и обезжирить до степени 1 по ГОСТ 9.402-2004 растворителем Р-5 или уайт-спиритом и просушить.

**Подготовка и нанесение грунтовки**

 Перед применением грунтовку тщательно перемешать до однородного состояния в таре потребителя. В случае хранения грунтовки при температуре ниже 0°С необходимо произвести темперацию грунтовки в таре потребителя в теплом помещении. Для исключения конденсации влаги температура окрашиваемой поверхности должна быть, по крайней мере, на 3 °C выше точки росы во время выполнения окрасочных работ согласно ИСО 8502-4. Температурные условия нанесения грунтовки от плюс 5°С до плюс 35°С. Влажность окружающего воздуха – не более 80%. Наиболее качественным покрытие получается при нанесении грунтовки при температуре окружающего воздуха плюс 15-25°С. При необходимости разбавить до рабочей вязкости ксилолом или смесью ксилола с уайт-спиритом в соотношении 1 : 1 непосредственно перед применением. При нанесении многослойных покрытий каждый последующий слой следует наносить после высыхание предыдущего до ст. 3 (до «отлипа»).

Сушка – естественная. Время до начала пакетирования и транспортировки конструкций не менее 24 часов. Время до эксплуатации окрашенных изделий - не менее 2 суток.

На подготовленную поверхность грунтовка наносится: воздушным, безвоздушным распылением, а также с помощью кисти или валика.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Способ нанесения | Рекомендуемыйразбавитель | рабочаявязкость | Диаметр сопла | ДавлениеМПа | Уголраспыла сопла |
| **Воздушное распыление** | ксилолдо 20 % по массе | 18-22 с. | 1,8-2,2 мм | 0,3-0,4 |  |
| **Безвоздушное распыление** | ксилолдо 10 % по массе | 40-50 с. | 0,38-0,53 мм0,015´´- 0,021´´ | 10-20 | 100-600 |
| **Валик/кисть** | ксилолдо 10 % по массе | 40-60 с. |  |  |  |

В зависимости от условий эксплуатации изделия, грунтовка наносится два или белее слоев с промежуточной сушкой не менее 6 часов. Рекомендуемая толщина мокрого слоя – 45-50 мкм. Расход на один слой грунтовки при нанесении методом безвоздушного распыления – 80-100 г/м², в зависимости от сложности конструкции. Рекомендуемая общая толщина покрытия 60-70 мкм. Толщина покрытия на сварных швах должна быть не менее 100 мкм.

Разбавленную до рабочей вязкости грунтовку рекомендуется использовать в течение 8 часов. Смешение грунтовки с другими лакокрасочными материалами не допускается.

**Гарантийный срок и условия хранения**

 Гарантийный срок хранения: 12 месяцев с даты изготовления

 Грунтовку хранить в герметично закрытой таре в соответствии с ГОСТ 9980.5-2009. Предохранять от попадания влаги и прямых солнечных лучей, вдали от приборов отопления и электрических устройств.

**Меры предосторожности**

**Грунтовка является горючим лакокрасочным материалом.**

 Токсичность состава определяется свойствами входящих в состав компонентов: органических растворителей. Высушенное покрытие не оказывает вредного воздействия на человека. При работе с грунтовкой рабочие должны быть одеты в спецодежду и обеспечены средствами защиты органов дыхания (респираторы) и зрения (защитные очки). Производственное помещение должно быть оборудовано системой вентиляции и противопожарным оборудованием.

**Очистка инструментов.**

 После проведения работ необходимо тщательно промыть рабочий инструмент и систему трубопроводов краскопроводящей системы. Промывку рабочего инструмента и краскопроводящей системы допускается проводить более дешевым растворителем – сольвентом или уайт-спиритом.

*Изложенная в данном документе информация основывается на наших лабораторных тестированиях и практическом опыте. Указанная информация носит общий характер и не учитывает специфику конкретного объекта. Лакокрасочные материалы являются полуфабрикатом и часто используются без контроля со стороны завода изготовителя. В связи с этим ООО «Химзавода ЭПП» не дает каких-либо гарантий, кроме гарантии качества продукта и Покупатель утрачивает право на предъявление претензий и удовлетворение требований, связанных с качеством полученных покрытий.*

**ООО «Химзавод ЭПП»**

 623750 г. Реж Свердловской обл., ул. Калинина, 6,

 Тел/факс: (343)361-09-99, 235-78-99, 361-34-65, 8-922-109-19-49

[www.sigma-kraski.ru](http://www.sigma-kraski.ru/)e-mail: **extrapen@mail.ru**