ООО «Химзавод ЭПП»
623750 г. Реж Свердловской обл., ул. Калинина, 6,
Тел/факс: (343)361-09-99, 235-78-99, 361-34-65,
8(34364) 3 42-86, 8-922-109-19-49
www.sigma-kraski.ru e-mail: **extrapen@mail.ru**

АК-070

Грунтовка акриловая
(ГОСТ 25718-83)

Описание продукта

Грунтовка АК-070 представляет собой суспензию пигментов и наполнителей и специальных технологических добавок в растворе акриловой смолы. Одноупаковочная.

Назначение и область применения

Грунтовка АК-070 предназначена для грунтования деталей из алюминиевых, магниевых, титановых сплавов и стали углеродистой и нержавеющей.

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» ТУ 2313-001-71555820-2005, «Сигма-2М» ТУ 2313-001-71555820-2005, 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	желто-зеленый
Массовая доля не летучих веществ	13,5-16,0%
Прочность пленки при ударе	50 см, не менее
Эластичность пленки на изгиб	1 мм, не более
Адгезия пленки	1 балл, не более
Степень перетира	30 мкм., не более
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-245 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20±2)0С	13-20
Теоретический расход на однослойное сухое покрытие	110-150 г/м2
Время высыхания до степени 3 при температуре (20±2) 0С и относительной влажности (60±5)%	30 мин., не более

Рекомендуемый диапазон толщин одного слоя	
Толщина сухой пленки	20-35 мкм
Толщина сырой пленки	45-65 мкм
Теоретический расход	110-150 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).

ООО «Химзавод ЭПП»
623750 г. Реж Свердловской обл., ул. Калинина, 6,
Тел/факс: (343)361-09-99, 235-78-99, 361-34-65,
8(34364) 3 42-86, 8-922-109-19-49
www.sigma-kraski.ru e-mail: **extrapen@mail.ru**

Нанесение грунтовки необходимо 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 °С 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 растворителем Р-5 или Р-5А непосредственно перед применением. При нанесении многослойных покрытий каждый последующий слой следует наносить после высыхания предыдущего до ст. 3 (до «отлипа»).

Сушка – естественная. Время до начала пакетирования и транспортировки конструкций не менее 12 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	Рекомендуемый разбавитель	рабочая вязкость	Диаметр сопла	Давление МПа	Угол распыла сопла
Воздушное распыление	Р-5 или Р-5А до 10 % по массе	12-18 с.	1,8-2,2 мм	0,3-0,4	
Безвоздушное распыление	Не разбавлять	исходная	0,38-0,53 мм 0,015´´-0,021´´	10-20	100-600
Валик/кисть	Не разбавлять	исходная			

В зависимости от условий эксплуатации изделия, грунтовка наносится в один или белее слоев с промежуточной сушкой не менее 30 минут. Рекомендуемая толщина мокрого слоя – 45-65 мкм. Расход на один слой грунтовки при нанесении методом безвоздушного распыления – 130-150 г/м², в зависимости от сложности конструкции. Общая толщина высохшего покрытия должна быть не менее 40 мкм. Рекомендуемая общая толщина покрытия 40-50 мкм. Толщина покрытия на сварных швах должна быть не менее 60 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: 6 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

ООО «Химзавод ЭПП»
623750 г. Реж Свердловской обл., ул. Калинина, 6,
Тел/факс: (343)361-09-99, 235-78-99, 361-34-65,
8(34364) 3 42-86, 8-922-109-19-49
www.sigma-kraski.ru e-mail: **extrapen@mail.ru**

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.