



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

Грунт-эмаль ХВ-0278 (ТУ 6-27-174-2000)

Описание продукта

Грунт-эмаль ХВ-0278 антикоррозионная представляет собой суспензию пигментов и наполнителей и специальных технологических добавок в растворе смеси полимеризационной и поликонденсационной смол. Одноупаковочная. Возможность нанесения при отрицательных температурах.

Назначение и область применения

Грунт-эмаль ХВ-0278 предназначена для антикоррозионной защиты металлических поверхностей, в том числе для окраски крупногабаритных и сложной конфигурации изделий, очистка которых затруднена.

Применяется в качестве:

- самостоятельного финишного покрытия при условии нанесения двухслойного покрытия толщиной сухой пленки не менее 110 мкм.

Транспортировка и упаковка окрашенных изделий допускается не ранее чем через 24 часа после нанесения последнего слоя до полной полимеризации грунт-эмали.

Технические характеристики

Физические свойства

Цвет	по каталогу RAL
Массовая доля не летучих веществ	30%, не менее
Прочность пленки при ударе	45 см, не менее
Эластичность пленки на изгиб	1 мм, не более
Адгезия пленки	2 балл, не более
Степень перетира	30 мкм., не менее
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-245 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20±2)°C	20, не менее
Теоретический расход на однослойное сухое покрытие	160-210 г/м ²
Время высыхания до степени 3 при температуре (20±2) °C и относительной влажности (60±5)%	60 минут, не более
Рекомендуемый диапазон толщин одного слоя	
Толщина сухой пленки	35-45 мкм
Толщина сырой пленки	55-85 мкм
Теоретический расход	160-210 г/м ²

Подготовка поверхности



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

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 грунт-эмали необходимо производить не позднее чем через 6 часов после механической очистки поверхности.

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

Подготовка и нанесение грунт-эмали

Перед применением грунт-эмаль тщательно перемешать до однородного состояния в таре потребителя. В случае хранения грунт-эмали при температуре ниже 0°C необходимо произвести темперацию грунт-эмали 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 минус 10°C до плюс 35°C. Влажность окружающего воздуха – не более 80%. Наиболее качественным покрытие получается при нанесении грунт-эмали при температуре окружающего воздуха плюс 15-25°C. При необходимости разбавить до рабочей вязкости растворителем Р-5 или Р-4 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 24 часов. Время до эксплуатации окрашенных изделий - не менее 7 суток.

На подготовленную поверхность грунт-эмаль 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	растворитель Р-5 до 20 % по массе	25-27 с.	1,8-2,2 мм	0,3-0,4	
Безвоздушное распыление	растворитель Р-5 до 15 % по массе	40-65 с.	0,38-0,53 мм 0,015''- 0,021''	10-20	100-600
Валик/кисть	растворитель Р-5	40-70 с.			



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

	до 15 % по массе				
--	---------------------	--	--	--	--

В зависимости от условий эксплуатации изделия, грунт-эмаль наносится два или более слоев с промежуточной сушкой не менее 1 часа. В случае нанесения грунт-эмали при отрицательных температурах время межслойной сушки должно быть не менее 2 часов. Рекомендуемая толщина мокрого слоя – 55-85 мкм. Расход на один слой грунт-эмали при нанесении методом безвоздушного распыления – 180-210 г/м², в зависимости от сложности конструкции. Общая толщина высохшего покрытия должна быть не менее 110 мкм. Рекомендуемая общая толщина покрытия 130-160 мкм. Толщина покрытия на сварных швах должна быть не менее 200 мкм.

Разбавленную до рабочей вязкости грунт-эмаль рекомендуется использовать в течение 8 часов.

Смешение грунт-эмали с другими лакокрасочными материалами не допускается.

Гарантийный срок и условия хранения

Гарантийный срок хранения: 6 месяцев с даты изготовления

Грунт-эмаль 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

Грунт-эмаль 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 грунт-эмалью 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. Промывка уайт-спиритом не допускается.

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.