



## 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 $(20,0 \pm 0,5)^{\circ}\text{C}$ по вискозиметру ВЗ-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: - $(105 \pm 5)^{\circ}\text{C}$ , мин - $(20,0 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ , 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

<b>Подготовка металлической поверхности</b>	Поверхность металлических изделий не должна иметь заусенцев, острых кромок (радиусом менее 2 мм), сварочных брызг, подрезов от сварки, остатков флюса.
<b>Обезжиривание до очистки</b>	Обезжиривание металлической поверхности производится ксилолом, растворителями Р-4 или 646.
<b>Очистка металлической поверхности</b>	Очистка металлической поверхности от окислов производится до степени 2 по ГОСТ 9.402 или до степени Sa 2 <sup>1/2</sup> 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.
<b>Обеспыливание</b>	После очистки поверхность необходимо обеспылить или продуть сжатым воздухом без содержания масла и влаги. 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. <b>Запрещается</b> окрашивание по влажной поверхности.
<b>Обезжиривание после очистки</b>	
<b>Шероховатость поверхностей</b>	Шероховатость очищенной металлической поверхности должна быть не ниже 4 класса. При превышении шероховатости требуется наносить дополнительный слой грунтовки
<b>Финишный слой</b>	На покрытие грунтовки «ГФ-021» требуется нанесение покрывного слоя эмалями ПФ, ХВ, ХС, КО, ОС-12-03. Нанесение покрывного слоя разрешается только после полного высыхания грунтовки «ГФ021».
<b>Подготовка грунтовки</b>	Перед применением выдержать грунтовку при комнатной температуре в течении 8 часов. Грунтовку «ГФ-021» перемешать в таре завода-изготовителя мешалкой до однородности по всему объему.
<b>Разбавление</b>	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%.
<b>Нанесение грунтовки</b>	
<b>Климатические условия</b>	Температура окружающей среды при нанесении грунтовки должна быть в интервале от плюс 5 °С до плюс 40 °С 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 °С выше точки росы.
<b>Пневматическое распыление</b>	Настройка окрасочного оборудования при пневматическом распылении производится 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/см <sup>2</sup> ; - диаметр сопла пневматического распылителя, мм: 1,4-1,7.
<b>Безвоздушное распыление</b>	Настройка окрасочного оборудования при безвоздушном распылении производится 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** Ручное нанесение рекомендуется производить валиком без ворса или кистью из натурального волокна

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

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

**Расход грунтовки** Расход материала зависит от способа нанесения (распылитель, валик, кисть), от свойств окрашиваемой поверхности, незначительно варьируется в разных цветах, что следует учитывать при нормировании. Примерные нормы расхода на один слой: от 100 г/м<sup>2</sup>

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

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

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