



## Грунтовка антикоррозионная быстросохнущая

**АК-070** (ТУ 2313-002-71555820-2005)

<b>Описание продукта</b>	Грунтовка АК-070 представляет собой суспензию пигментов и наполнителей и специальных технологических добавок в растворе акриловой смолы. Одноупаковочная.		
<b>Назначение</b>	Грунтовка АК-070 предназначена для грунтования деталей из алюминиевых, магниевых, титановых сплавов и стали углеродистой и нержавеющей.		
<b>Область применения</b>	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.		
<b>Технические данные</b>			
Цвет	желто-зеленый		
Массовая доля нелетучих веществ	13,5-16,0%		
Условная вязкость *	13-20 сек		
Температура нанесения	От +5 <sup>0</sup> С до +35 <sup>0</sup> С Влажность окружающего воздуха – не более 80%.		
Эластичность пленки на изгиб	Не более 1 мм		
Адгезия пленки	Не более 1 балла		
<b>Рекомендуемый диапазон толщин одного слоя</b>	Толщина сухой пленки	Толщина сырой пленки	Теоретический расход
	20-35 мкм	45-65 мкм	110-150 г/м <sup>2</sup>
Время высыхания **	30 мин., не более		
Время до начала пакетирования и транспортировки	12 часа не менее		
Время эксплуатации окрашенных изделий	Через 2 суток после нанесения		
Растворитель	Растворитель Р-5, Р-5А		
Срок годности	6 месяцев		

\*Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20±2)<sup>0</sup>С

\*\* Время высыхания до степени 3 при температуре (20±2)0С и относительной влажности (60±5)%

В случае нанесения грунтовки при отрицательных температурах время межслойной сушки должно быть не менее 2 часов.





## AK-070

<b>Подготовка поверхности</b>	<p>Очистить поверхность от пыли, грязи, старых лакокрасочных покрытий, масляных пятен, слабоудерживаемых частиц и следов коррозии по ГОСТ 9.402-2004 до степени 1.</p> <p>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).</p> <p>Нанесение грунтовки необходимо производить не позднее чем через 6 часов после механической очистки поверхности.</p> <p>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.</p>				
<b>Подготовка и нанесение грунтовки</b>	<p>Перед применением грунтовку тщательно перемешать до однородного состояния в таре потребителя. В случае хранения грунтовки при температуре ниже 0°С необходимо произвести температуру 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. 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»).</p> <p>Сушка – естественная.</p>				
<b>Способ нанесения</b>	<b>Давление МПа</b>	<b>Диаметр сопла</b>	<b>разбавитель</b>	<b>Рабочая вязкость</b>	<b>Угол распыла сопла</b>
<b>Кистью/валиком</b>			Не разбавлять	исходная	
<b>Обычное распыление</b>	0,3-0,4	1,8-2,2 мм	Р-5, Р-5А до 10%	12-18 с	
<b>Безвоздушное распыление</b>	10-20	0,38-0,53 мм 0,015''- 0,021''	Не разбавлять	исходная	10 <sup>0</sup> -60 <sup>0</sup>
	<p>Общая толщина высохшего покрытия должна быть не менее 40 мкм. Толщина покрытия на сварных швах должна быть не менее 60 мкм.</p> <p><u>Разбавленную до рабочей вязкости грунтовку рекомендуется использовать в течение 8 часов.</u></p> <p><u>Смещение грунтовки с другими лакокрасочными материалами не допускается.</u></p>				
<b>Меры предосторожности</b>	<p>Токсичность состава определяется свойствами входящих в состав компонентов: органических растворителей. Высушенное покрытие не оказывает вредного воздействия на человека. При работе с грунтом 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.</p>				
<b>Очистка инструментов.</b>	<p>После проведения работ необходимо тщательно промыть рабочий инструмент и систему трубопроводов.</p>				
<b>Общие замечания</b>	<p><i>Вышеперечисленные данные основаны на нашем многолетнем 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. Т.к. подготовка поверхности, хранение материала, способ и качество нанесения, а так же и условия работ в целом находятся вне нашего влияния, то ответственность за правильное и профессиональное использование материалов лежит на исполнителе работ.</i></p>				

