

## ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

# Грунтовка INDUSTRIE CUSTOM ALKYD PRIMER

ТУ 20.30.12-274-85168907-2023

РЕДАКЦИЯ ОТ 30.10.2023

НАСТОЯЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗАМЕНЯЮТ СОБОЙ ВСЕ ПРЕДЫДУЩИЕ РЕДАКЦИИ

<b>Назначение</b>	<p>Грунтовка предназначена для промышленного применения, в качестве грунтовочного слоя для защиты металлических поверхностей конструкций и сооружений.</p> <p>Для создания защитно-декоративного покрытия используется в комплексе с эмалью INDUSTRIE CUSTOM ALKYD FINISH по ТУ 20.30.12-275-85168907-2023.</p>
<b>Свойства</b>	<p>Однокомпонентный алкидный лакокрасочный материал (грунтовка).</p>
<b>Предварительная подготовка материала</b>	<p>Для получения качественного покрытия температура материала при нанесении должна быть близка к температуре поверхности окрашиваемого изделия.</p> <p>Перед применением грунтовку перемешать в таре завода-изготовителя пневмомиксером не менее 3 мин до полного исчезновения осадка и появления однородности по всему объему, после чего выдержать до исчезновения пузырей в течение примерно 5 мин.</p> <p>Разбавление не требуется.</p> <p>При необходимости допускается добавление растворителя ксилол, ортоксилол по 1% от массы грунтовки. Максимально допустимое количество вводимого растворителя/разбавителя – не более 10% (по массе).</p> <p>Применение других растворителей/разбавителей необходимо согласовывать с производителем ЛКМ.</p>
<b>Предварительная подготовка поверхности</b>	<p>Очистка:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>— поверхность изделия не должна иметь заусенцев, острых кромок (радиусом менее 2 мм), сварочных брызг, подрезов от сварки, следов резки, остатков флюса;</li><li>— степени очистки – 2 (не более) по ГОСТ 9.402 или Sa 21/2 (не менее) по ГОСТ Р ИСО 8501-1. Допускается степени очистки Sa 2 и St 2 по ГОСТ Р ИСО 8501-1.</li></ul> <p>Шероховатость должна быть характеризована как «тонкий», «средний» по ISO 8503-1.</p> <p>Обезжиривание (до/после очистки):</p> <ul style="list-style-type: none"><li>— производится методами распыления, или жесткой щеткой. Ветошь можно применять только до абразивоструйной / ручной и механизированной очистке;</li><li>— разбавитель для обезжиривания – уайт-спирит. Другие типы растворителей/разбавителей необходимо согласовывать с производителем ЛКМ.</li></ul> <p>Степень обезжиривания – 1 (не более) по ГОСТ 9.402 (таблица 19, капельный метод).</p> <p>Обеспыливание</p> <ul style="list-style-type: none"><li>— производится промышленным пылесосом или сжатым воздухом. Воздух должен быть чистым без содержания масла, пыли, влаги, грязи;</li><li>— класс обеспыливания – 3 (не более) по ISO 8502-3.</li></ul> <p>Время между очисткой поверхности и нанесением ЛКМ:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>— на открытом воздухе – не более 6 ч;</li><li>— внутри помещения – не более 24 ч</li></ul>
<b>Способ нанесения</b>	<p>Грунтовку наносят безвоздушным и пневматическим распылением, ручным методом.</p> <p>Рекомендуемые параметры безвоздушного метода нанесения:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>— расстояние краскораспылителя до поверхности – от 300 до 500 мм;</li><li>— давление – от 150 до 220 Бар;</li><li>— сопла – от 0,013 до 0,025 дюйм;</li><li>— угол распыления от 20° до 60°.</li></ul>

Рекомендуемые параметры при пневматическом методе распыления:

- расстояние краскораспылителя до поверхности – от 200 до 400 мм;
- давление – 2 Бар;
- диаметр сопла от 1,4 мм до 2,2 мм.

Ручной метод:

- при нанесении вручную в зависимости от площади окрашиваемой конструкции и конфигурации используются валики (с минимальным ворсом или без него) и кисти различных размеров и форм;
- при нанесении кистью или валиком для набора требуемой толщины, возможно, потребуется нанесение дополнительных слоев.

Полосовое окрашивание – при наличии на поверхности сварных швов, болтовых и гаечных соединений, торцевых кромок, труднодоступных мест, стыков металла с бетоном необходимо обязательно произвести перед окрашиванием всей поверхности нанесение грунтовки в виде «полосового слоя» кистью.

#### Климатические параметры при нанесении

Температура окружающей среды – от плюс 5°C до плюс 40°C.

Относительная влажность воздуха – не более 85%.

Температура окрашиваемой металлической поверхности должна быть на 3°C выше точки росы.

Запрещается производить окрашивание:

- по влажной поверхности, льду, снегу;
- во время осадков, тумана;
- методами распыления при скорости ветра более 10 м/сек.

#### Технические характеристики

Внешний вид покрытия:

Однородная поверхность без механических включений.

Цвет покрытия:

Серый, красно-коричневый. Оттенок не нормируется.

Технические характеристики покрытия

Объемная доля нелетучих веществ	(54±2)%
Время высыхания до степени 3 при 20°C	не более 2 ч
Температура вспышки	23°C
Глянец	матовый
Водостойкость	хорошая
Эластичность	отличная

Толщина покрытия	Минимальная	Максимальная	Рекомендуемая
Сухой пленки, мкм	40	120	70
Мокрой пленки, мкм	70	220	130
Теоретическая укрывистость, м <sup>2</sup> /л	14,0	4,5	7,0

Увеличение толщины пленки увеличивает время высыхания.

#### Теоретический расход

На 70 мкм – 0,190 кг/м<sup>2</sup>.

Расход без учета технологических потерь, зависящих от способа нанесения, степени распыла, применяемого оборудования, квалификации рабочих, шероховатости поверхности и т. д.

#### Время высыхания

Температура поверхности	5°C	10°C	23°C	40°C
Высохший до исчезновения отлипа (от пыли)	40 мин	30 мин	20 мин	15 мин
Высохший до образования твердой пленки	3 ч	2,5 ч	2 ч	1 ч
Высохший до нанесения последующего слоя, минимум	3 ч	2,5 ч	2 ч	1 ч

Время высыхания, в основном, зависит от циркуляции воздуха, температуры, толщины пленки и числа покрытий.

Данные, приведенные в таблице, соответствуют следующим условиям:

- хорошая вентиляция (наружные работы или свободная циркуляция воздуха);
- рекомендуемая толщина пленки;
- на нейтральную основу наносится один слой.

<b>Комплектность поставки</b>	Грунтовка поставляется с сертификатом/паспортом качества, который предоставляется на каждую партию грунтовки.	
<b>Гарантийный срок и условия хранения</b>	24 месяца. Грунтовка должна храниться в закрытой таре в сухом помещении, предохраняемом от прямого воздействия солнечных лучей и влаги, при температуре от минус 40°C до плюс 40°C. Контейнеры необходимо держать плотно закрытыми. Соблюдать осторожность.	
<b>Охрана здоровья и безопасность</b>	Использовать при хорошей вентиляции. Избегать попадания на кожу. При попадании на кожу немедленно промыть чистящим средством, мылом и водой. Не вдыхать аэрозоль. Глаза промыть водой и немедленно вызвать врача. Необходимо соблюдать меры безопасности, указанных в паспорте безопасности.	
<b>Внимание</b>	Грунтовка предназначена только для профессионального использования. Исполнители должны пройти обучение, обладать опытом, а также иметь возможности и средства для смешивания и нанесения покрытия в соответствии с технической документацией. При работе с продуктом обязательно использование средств индивидуальной защиты (СИЗ).	
<b>СХЕМЫ ОКРАСКИ</b>	Грунтовка INDUSTRIE CUSTOM ALKYD PRIMER	1 слой 80 мкм
	Грунтовка INDUSTRIE CUSTOM ALKYD PRIMER	1 слой 70 мкм
	Эмаль INDUSTRIE CUSTOM ALKYD FINISH	1 слой 40 мкм
<b>Замечание</b>	Вышеуказанная информация дана исходя из имеющихся у нас сведений, основанных на лабораторных испытаниях и практическом опыте. Однако, в связи с тем, что данный продукт часто используется в условиях вне нашего контроля, мы не можем давать никаких гарантий, кроме качества самого продукта. Мы оставляем за собой право изменять вышеуказанные данные без уведомления. Для получения более детальной информации обращайтесь в ближайший офис ООО «Пигмент-Холдинг».	

