

## Руководство по применению грунтовки ВЛ-023

Настоящее руководство составлено на основании ГОСТ 12707-77.

Руководство содержит информацию об области применения фосфатирующей грунтовки ВЛ-023, технические характеристики материала и покрытий на его основе.

### 1. Описание, назначение и область применения

1.1 Настоящее руководство распространяется на грунтовку фосфатирующую ВЛ-023.

Грунтовка представляет собой смесь двух компонентов – основы и кислотного растворителя.

Основа грунтовок представляет собой суспензию пигментов и наполнителя в растворе поливинилбутирала в смеси летучих органических растворителей.

Кислотный разбавитель представляет собой спиртовой раствор ортофосфорной кислоты.

1.2 Грунтовка предназначена для грунтования металлических поверхностей, для защиты металла при межоперационном хранении, а также вместо фосфатирования и оксидирования.

### 2. Технические характеристики грунтовок

По физико-химическим показателям грунтовка ВЛ-023 должна соответствовать требованиям и нормам, указанным в таблицах 1, 2, 3

Таблица 1 – Технические характеристики основы грунтовки

Наименование показателей	По нормам ГОСТ 12707-77.
Массовая доля нелетучих веществ, %	25-27
Степень перетира, мкм, не более	30
Плотность при $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$ , г/см <sup>3</sup>	0,910-0,960

Таблица 2 – Технические характеристики кислотного разбавителя

Внешний вид	Прозрачная бесцветная жидкость без осадка и взвешенных частиц, не расслаивающаяся при хранении
Массовая доля ортофосфорной кислоты, %	15,0-15,5
Плотность при температуре $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$ , г/см <sup>3</sup>	0,908-0,918

Таблица 3 – Технические характеристики грунтовки ВЛ-023

Наименование показателей	Норма
Внешний вид пленки	После высыхания грунтовка должна образовывать ровную, однородную, матовую пленку защитно-зеленого цвета
Условная вязкость по вискозиметру типа ВЗ-246 (или ВЗ-4) с диаметром сопла 4 мм при температуре $(20,0\pm 0,5)^{\circ}\text{C}$ , с	20-40
Стабильность	Через 6 ч после изготовления вязкость грунтовки не должна изменяться более чем на 20 %
Разбавление грунтовок растворителями, %, не более: РФГ, 648, Р-6	30
Время высыхания до степени 5 при температуре $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$ , мин, не более	15
Эластичность пленки при изгибе, мм, не более	1
Прочность пленки при ударе по прибору типа У-1, см, не менее	50

### 3. Подготовка поверхности под окраску

3.1 Окрашиваемая поверхность предварительно должна быть очищена от механических загрязнений, водорастворимых солей, жиров, масел. Обезжиривание производится ветошью, смоченной сольвентом, ксилолом, ацетоном или другими ароматическими растворителями.

Поверхность перед окрашиванием должна быть сухой и чистой.

3.2 Очистка от ржавчины, окалины, остатков старой краски производится ручным или механическим способом до St 3 или дробеструйным (пескоструйным) методом до степени SA2 - SA2,5 по международному стандарту ISO 8501-1:1988. Такая очистка дает требуемую термостойкость и адгезию.

### 4. Подготовка материала к нанесению

4.1 Основа грунтовки должна смешиваться с кислотным разбавителем непосредственно перед применением в следующем соотношении: 5 частей основы на 1 часть разбавителя.

В зависимости от температуры хранения срок годности **готовых** грунтовок должен соответствовать табл.4

Таблица 4 – Срок годности

Температура, °С	Срок годности, ч
от -10 до +10	24
от -10 до +20	8
от +20 до +30	6
от +30 до +40	4

4.2 После изготовления грунтовку выдерживают в течение 30 мин и разбавляют растворителем РФГ до вязкости 16-20 с при нанесении пневматическим и безвоздушным распылением и 20-35с – при нанесении кистью.

Грунтовку марки ВЛ-023 допускается разбавлять растворителями Р-648 и Р-6.

Смешение указанных растворителей при разбавлении грунтовки не допускается.

### 5. Окрашивание

5.1 Грунтовку ВЛ-023 наносят на поверхность методами пневматического и безвоздушного распыления или кистью.

При распылении диаметр сопла должен быть 1,8-2,5 мм. Расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности должно составлять 200-300 мм в зависимости от давления воздуха и диаметра сопла.

5.2 Окраска производится по сухой, обезжиренной поверхности при температуре окружающего воздуха от +10<sup>0</sup>С до +30<sup>0</sup>С.

Температура окрашиваемой поверхности должна быть выше точки образования росы не менее, чем на 3<sup>0</sup>С.

Толщина однослойного покрытия должна быть не менее 15-18 мкм.

### 6. Гарантии изготовителя

6.1 Изготовитель гарантирует соответствие грунтовок требованиям ГОСТ 12707-77 при соблюдении условий транспортирования, хранения и применения.

6.2 Гарантийный срок хранения основы и кислотного разбавителя 12 месяцев со дня изготовления.

### 7. Требования безопасности

7.1 При организации и выполнении окрасочных работ необходимо руководствоваться ГОСТ 12.3.005-75 ССБТ. Работы окрасочные. Общие требования техники безопасности.

7.2 При выполнении работ по очистке поверхностей металла, бетона или асбоцемента и окрашиванию необходимо надевать защитные очки, рукавицы, фартук.

Работы с электро-, пневмоинструментами проводятся в соответствии с требованиями инструкций по ТБ.

7.3 Токсичность и пожароопасность эмалей определяется входящими в их состав растворителями.

Пары растворителей, входящих в состав эмалей, оказывают раздражающее действие на слизистую оболочку глаз и верхних дыхательных путей.

Высушенные покрытия не оказывают вредного воздействия на организм человека.

При работе необходимо применять индивидуальные средства защиты: спецодежду, респираторы, защитные очки, перчатки.

Запрещается курение, применение открытого огня и инструмента, который может вызвать искрообразование.

7.4 Все работы в помещениях, связанные с изготовлением и применением эмалей, должны проводиться в помещениях, оборудованных местной и общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией по ГОСТ 12.4.021-75.

7.5 Запрещается курение, применение открытого огня и инструмента, который может вызывать искрообразование.

7.6 Средства пожаротушения: песок, асбестовые одеяла, огнетушащие порошки.

7.7 По окончании окрасочных работ все остатки лакокрасочных материалов сливают в закрытую тару. непригодные к использованию лакокрасочные материалы, отходы, загрязненную ветошь следует собрать в специальные несгораемые емкости, вывезти и уничтожить в специально отведенных местах

#### **Наш адрес:**

**ООО НПФ «Эмаль», [www.emal-kanash.ru](http://www.emal-kanash.ru)**

**Адрес:** 429330, РФ, Чувашская Республика

г Канаш, территория Элеватор, 18.

8 (800) 700-79-72, 8 (800) 700-53-88,

т./ф. (83533) 4-76-83, 4-72-95, 4-71-26

[kan\\_eml@mail.ru](mailto:kan_eml@mail.ru), [kan\\_eml21@mail.ru](mailto:kan_eml21@mail.ru), [kan2114@mail.ru](mailto:kan2114@mail.ru)