

**ФЕРРА**

ГРУНТ-МОДИФИКАТОР РЖАВЧИНЫ

ФЕРРА®-019-1КТУ 2312-006-40898471-2010 с изм. от 02.08.2016 **ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ**

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

ФЕРРА®-019-1К - однокомпонентный грунт-модификатор ржавчины для металлических поверхностей на основе комбинации быстросохнущих сополимерных смол, антикоррозионных пигментов и ингибиторов коррозии.

Используется для предварительного грунтования черных металлов и оцинкованных поверхностей. Пригоден для нанесения по остаточным или вторичным прочнодержавшимся налетам ржавчины толщиной до 100 мкм.

Может использоваться в качестве быстросохнущего праймера и межоперационного грунта при антикоррозионной защите крупногабаритных изделий и конструкций для нанесения на отдельные зоны по мере их готовности к сборке и очистки от продуктов коррозии.

Применяется в схемах химически стойких лакокрасочных покрытий ФЕРРА для условий эксплуатации С3, С4 по ИСО 12944.2. Рекомендован при окраске строительной и дорожной техники, изделий горно-шахтного машиностроения, трубопроводов и технологического оборудования, строительных и прочих металлоконструкций, предназначенных для эксплуатации в средах с повышенной агрессивностью.

Оптимальное сочетание высоких защитных свойств и технологичности процесса нанесения, особенно в условиях цеховой окраски. Большая толщина нестекающего мокрого слоя и его быстрое высыхание обеспечивают возможность получения грунтовочного слоя толщиной до 80 мкм за один прием.

Широкий спектр совместимости с покрывными материалами позволяет использовать ФЕРРА-019-1К в схемах покрытий совместно с алкидными, хлоркаучуковыми, акрил-уретановыми эмалями ФЕРРА. Имеет хорошие параметры ремонтпригодности, не имеет ограничений по максимальному периоду межслойной выдержки. Удобен для систем покрытий, когда грунтование производится при изготовлении металлоконструкций, а нанесение финишных слоев или огнезащитных составов после их монтажа на месте эксплуатации.

ОСОБЕННОСТИ

- Исключительно высокие защитные свойства при однокомпонентном исполнении
- Быстрое высыхание. Нанесение следующих слоёв покрытия через 20 мин.
- Стойкость к подтекам при толщине мокрого слоя до 200 мкм
- Возможность нанесения по остаточным налетам ржавчины

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Цвет	Красно-коричневый, серый. Оттенки не нормированы		
Внешний вид пленки	Однородное матовое или полуматовое покрытие без посторонних включений и дефектов		
Массовая доля нелетучих веществ	60±5%		
Теоретический расход в зависимости от толщины покрытия	Сухая пленка, мкм	Мокрая пленка, мкм	Теоретический расход, г/м ²
	40-50	90-110	120-145
	60-70	135-160	175-210
Объемная доля нелетучих веществ	40-50%		
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 (или ВЗ-4) при 20°C, сек., не менее	160 Допускается тиксотропное исполнение		
Степень перетира пигмента, мкм	50-60		
Время высыхания	До степени 1	До степени 3	
	При температуре (20±2)°C	15-20 мин.	40-50 мин.
	При температуре (80-120)°C	-	15 мин
Прочность пленки при ударе, см, не менее	40		
Твердость пленки по маятниковому прибору, относительные единицы, не менее	0,25		
Адгезия пленки, баллы, не более	1		
Разбавитель	Ксилол, сольвент, их смеси с ацетоном, растворителями Р-4, Р-5		
Удельный вес, кг/л	1,28-1,35		
Фасовка	3,5 кг, 10 кг, 25 кг, 50 кг		
Хранение	Срок хранения 1 год в невскрытой таре изготовителя. Хранить в сухом месте в герметичной таре при температуре не выше +30°C. Выдерживает замораживание. Не нагревать!		

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

УСЛОВИЯ ОКРАСКИ

Грунт наносят на подготовленную поверхность металла при температуре окружающего воздуха +10 - +25°C, относительной влажности воздуха не более 80%. Для исключения конденсации влаги, температура поверхности должна быть минимум на 3°C выше точки росы. Не допускается окраска при воздействии атмосферных осадков, при сильном ветре, по влажной или обледеневшей поверхности. Исключить попадание влаги, пыли и прочих загрязнений в процессе отверждения покрытия.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Подготовить окрашиваемую поверхность. Заусенцы, наплывы и шлаки от сварки должны быть полностью удалены. Острые кромки следует закруглить до радиуса не менее 2мм. Зачистить сварные швы. Металл должен быть сухим, очищенным от предыдущих покрытий, жировых и прочих загрязнений. В обязательном порядке должна быть удалена рыхлая, пластовая ржавчина. Допускается наличие остаточных прочно сцепленных налетов окалины и ржавчины толщиной до 100 мкм. Очищенная поверхность перед нанесением грунта должна быть обеспылена щетками-сметками, обдувкой сжатым воздухом, тщательно обезжирена. Требуемая степень подготовки поверхности Sa 2 , St 2 по ISO 8501.1 или степень очистки 1,2 по ГОСТ 9.402.

ТЕХНИКА НАНЕСЕНИЯ

Предпочтительный метод нанесения - безвоздушное распыление. Допускается окраска небольших объектов пневматическим распылением и кистью. Кистевое нанесение используется так же при полосовом окрашивании труднодоступных и сложно окрашиваемых участков: сварных швов, углов, мест сопряжений. Нанесение валиком не рекомендовано.

Подготовить рабочую композицию. Разведение сольвентом, ксилолом или их смесью с растворителями P-4, P-5. Рабочая вязкость определяется технологическими характеристиками окрасочного оборудования, конфигурацией изделия, требованиями к толщине слоя, температурой воздуха в зоне нанесения.

Нанести грунт на подготовленную поверхность. Время межслойной сушки 20 - 40 мин. в зависимости от толщины слоя и условий нанесения. Количество и толщина слоев определяются схемой покрытия объекта и техническими характеристиками окрасочного оборудования.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Материал огнеопасен! При работе с грунтом соблюдать правила пожарной безопасности. Не допускается наличие источников открытого огня и искрообразования в непосредственной близости от места проведения окрасочных работ.

При нанесении методами распыления предпринять меры для исключения попадания аэрозоля лакокрасочного материала на прилегающие поверхности и расположенные в непосредственной близости конструкции и предметы, не подлежащие окрашиванию.

Токсичен! Содержит ксилол! Вреден при вдыхании и проглатывании. Не принимать пищу и не курить на месте выполнения работ. Оберегать кожу и органы дыхания от попадания грунта, особенно при распылении. Применять надлежащие средства индивидуальной защиты. Обеспечить эффективную вентиляцию рабочих мест. При работе в замкнутых объемах использовать противогазы с принудительной подачей воздуха!

Избегать контакта с кожей и слизистыми оболочками. При попадании на кожу удалить сначала чистой салфеткой, смоченной ацетоном, затем обильно промыть теплой водой с мылом.

ПОДРОБНАЯ ИНФОРМАЦИЯ О МАТЕРИАЛАХ, СХЕМАХ ПОКРЫТИЙ И ЗАКЛЮЧЕНИЯХ, ПОДТВЕРЖДАЮЩИХ ЗАЩИТНЫЕ СВОЙСТВА ПОКРЫТИЙ, НА САЙТЕ: www.ferraantikor.ru

Производитель не несет ответственности за конечный результат, если на качество покрытий повлияло нарушение настоящей инструкции или иные факторы, находящиеся вне пределов нашего контроля: условия хранения и транспортировки материалов, качество подготовки поверхности, техническая оснащенность и квалификация исполнителя работ, одновременное использование материалов других производителей. Приведенные инструкции носят рекомендательный характер, требуют опытной проверки и не исключают необходимости конкретных технологических проработок на месте выполнения работ. Настоящий лист технической информации отменяет все предыдущие листы технической информации. Приведенные в техническом описании сведения соответствуют времени его издания. Производитель оставляет за собой право изменять технические показатели без ухудшения качества продукта в ходе технического прогресса и по причинам, связанным с развитием производства. При приобретении продукта требуйте последнюю версию технического описания.

Редакция от 12.12.2017

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ:

ООО «Фабрика «Краски Хеми», 614065, г. Пермь, ул. Промышленная, д. 59, т./ф. +7(342) 296-35-77, 296-36-77,

E-mail: info@kraskichemi.ru; www.ferraantikor.ru