

Руководство по применению грунтовки ЭФ-065

Настоящее руководство составлено на основании ТУ 20.30.12-040-24358611-2021 на грунтовку ЭФ-065.

Грунтовка ЭФ-065 представляет собой одноупаковочный материал, представляющий собой суспензию антикоррозионных пигментов и наполнителей в растворе эпоксиэфирной смолы и органических растворителей с введением целевых добавок.

Область применения

Грунтовка ЭФ-065 предназначена для применения в качестве грунта под покрывные материалы в комплексных системах противокоррозионной защиты металлических поверхностей надводного борта и надстроек судов неограниченного района плавания, а также для различных изделий из металла: днищ и крыльев автомобилей, гаражей, крыш домов, садового инвентаря и т.п.

Грунтовка ЭФ-065 перекрывается материалами типа ПФ, ГФ, ЭФ, ХВ, ХС и др., обеспечивает долговечность и водостойкость системы лакокрасочного покрытия.

Срок службы системы покрытия, состоящей из двух слоев грунтовки ЭФ-065 и двух слоев эмали на основе алкидных, виниловых, эпоксиэфирных и других смол – не менее 3-х лет.

Выпускается следующих цветов: коричневый, серый, красно-коричневый.

Технические характеристики

Показатели покрытия	
Цвет	Серый, коричневый, красно-коричневый. Оттенок не нормируется.
Внешний вид покрытия	Гладкая, матовая
Адгезия пленки, баллы, не более	1
Эластичность плёнки при изгибе, мм, не более	1
Прочность пленки при ударе на приборе У-1А, см, не менее	50
Интервал рабочих температур	-60°C до +80°C
Показатели грунтовки	
Условная вязкость при температуре (20,0±2)°C по ВЗ-246 (4мм), с	60-90
Массовая доля нелетучих веществ, %	50-60
Время высыхания до степени 3 при температуре (20,0±2) ⁰ , ч, не более	2
Рабочая вязкость, с	
-пневматическое распыление	20-30
-безвоздушное распыление	50-60
- при нанесении кистью, валиком	60-90
Температурный диапазон нанесения, °C	От минус 5 до плюс 30
Метод нанесения	Пневматическое, безвоздушное, кистью, валиком.
Разбавитель	SHIRAN R
Теоретический расход, г/м ² при толщине 30-40	100-150 в зависимости от метода

мкм (по сухому слою)	
Время перекрытия другими ЛКМ	5 часов
Гарантийный срок хранения	12 месяцев

Подготовка материала к нанесению

Грунтовка ЭФ-065 выпускается однокомпонентной. Перемешивание материала осуществляется пневмо- или электромиксером в таре производителя не менее 5 минут до полной однородности по всему объему тарного места. Необходимо выдержать грунтовку в течение 10-15 для удаления пузырьков воздуха.

Перед нанесением грунтовки при необходимости разбавить ортоксилолом до рабочей вязкости :

Метод нанесения	Рабочая вязкость по ВЗ-4 при 20 ⁰ С
Пневматическое распыление	20-30
Безвоздушное распыление	Не менее 50
Ручное нанесение (кисть, валик)	Не менее 50

В случае необходимости разбавление производить постепенно, небольшими порциями (не более 1% от массы грунтовки) до получения качественного нанесения : раскрытие угла факела должно быть полным и в диаметре отпечатка факела должна образовываться **ровная «мокрая»** пленка без подтеков, шагрени образующая сплошное покрытие.

Подготовка поверхности

Окрашиваемая поверхность не должна иметь заусенцев, острых кромок радиусом менее 2,0 мм, сварочных брызг, наплывов пайки, остатков флюса.

Обезжиривание производится ветошью, смоченной ксилолом, толуолом или растворителями марок Р-4.

Очистка от ржавчины, прокатной окалины производится до степени 2 по ГОСТ 9.402-2004 (табл.9

После очистки поверхность следует обеспылить сжатым воздухом, либо промышленным пылесосом.

Если на подготовленной поверхности имеются следы масляных загрязнений, изделие обезжиривается повторно .

Подготовленная металлическая поверхность должна быть окрашена в течение 6 часов при хранении на открытом воздухе и в течение 24 часов при работе внутри помещения. Не допускается попадание на подготовленную поверхность изделия воды, коррозионно-активных жидкостей и их паров.

Адгезия и срок службы покрытия на основе грунтовки ЭФ-065 напрямую зависит от тщательности проводимой подготовки .

Способ нанесения

Грунтовка ЭФ-065 наносят на поверхность методами пневматического и безвоздушного распыления, ручного нанесения (валиком или кистью).

Окраска производится при температуре окружающего воздуха от плюс 5°C до +30 °C и относительной влажности воздуха не выше 80%.

Температура окрашиваемой поверхности должна быть выше точки образования росы не менее, чем на 3°C. Во время осадков окрашивание запрещено.

При пневматическом распылении диаметр сопла должен быть 1,5-1,8 мм. Расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности должно составлять 200-300 мм, давления воздуха 1,5-2,5 кгс/см². Направление распыла факела должно быть перпендикулярно окрашиваемой поверхности

При безвоздушном распылении расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности должно составлять 300-500 мм, рабочее давление материала 80-150 бар, диаметр сопла распылителя от 0,012 - 0,017 дюйм (0,33-0,43 мм). Угол для распыления подбирается индивидуально, рекомендуемое значение от 20-40°. В момент нанесения на поверхность в диаметре отпечатка факела должна образовываться ровная «мокрая» пленка без подтеков, шагрени, проколов, образующая сплошное покрытие.

При наличии сварных швов, торцевых кромок, труднодоступных мест перед окрашиванием всей поверхности необходимо нанесение «полосового слоя» кистью. При ручном нанесении использовать кисти из натуральных волокон и безворсовые валики.

Металлические поверхности окрашиваются методом безвоздушного распыления в один слой. Время выдержки покрытия до нанесения покрывного материала составляет 24 часа при температуре (20±2)°C.

Окрашивание методом пневматического распыления осуществляется в два слоя с промежуточной выдержкой не менее 5 часов при температуре 20°C. Рекомендуемая толщина одного слоя 25-40 мкм (теоретический расход в данном случае составляет 80-120 г/м²). Практический расход зависит от толщины слоя, метода и условий нанесения, шероховатости поверхности, группы сложности конструкции и др.

Толщина одного слоя на вертикальной поверхности зависит от степени разбавления материала, температуры, метода нанесения, шероховатости поверхности и формы.

Объемная доля нелетучих веществ (объемный остаток наносимого покрытия) составляет 45±2%.

Очистка тары, инструмента

После окончания очистки инструмента производится ортоксололом нефтяным, толуолом или Р-4.

Транспортирование и хранение

6.1. Транспортирование и хранение – по ГОСТ 9980.5.

6.2. Материал транспортируется всеми видами транспорта (железнодорожный, автомобильный, водный, воздушный) в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

6.3. Материал хранят в плотно закрытой оригинальной таре в складских помещениях при температуре от минус 40 °C до плюс 40 °C.



ООО НПФ «ЭМАЛЬ»

429336, Чувашская Республика, г. Канаш,
тер. Элеватор, 18, т./ф. (83533) 4-73-10,
8-800-700-41-99, 8-800-700-79-72, 8-800-700-53-88

Гарантии изготовителя

7.1. Изготовитель гарантирует соответствие качества и безопасности грунтовок ЭФ-065 требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения и указаний по применению.

7.2. Гарантийный срок хранения продукции – 12 месяцев со дня изготовления.

7.3. По истечении срока хранения грунтовка может быть использована по назначению после предварительной проверки качества на соответствие требованиям настоящих технических условий.