

Руководство по применению грунтовки ХС-010 химстойкой

Настоящее руководство составлено на основании ТУ 2312-032-24358611-2015 на грунтовку ХС-010. Руководство содержит информацию об области применения грунтовки ХС-010, технические характеристики материала и покрытий на его основе.

1. Описание, назначение и область применения

1.1 Грунтовка ХС-010 является одноупаковочной и представляет собой суспензию пигментов в растворе сополимера винилхлорида с винилиденхлоридом в смеси органических растворителей.

1.2 Грунтовка ХС-010 предназначена для защиты в комплексном многослойном покрытии (грунтовка, лак, эмаль) оборудования и металлических конструкций, подвергающихся воздействию минеральных кислот, щелочей, солей, агрессивных газов и других химических реагентов, имеющих температуру не выше 60°C.

Рекомендуется грунтовку ХС-010 применять под атмосферостойкие эмали марок ХС, ХВ.

2. Технические характеристики грунтовки ХС-010

Наименование показателей	Норма по ТУ 2312-032-24358611-2015
Цвет покрытия	Красно-коричневый, серый. Оттенок не нормируется
Внешний вид пленки	Однородная, без морщин, кратеров, потеков и посторонних включений
Условная вязкость при температуре (20±2) ⁰ С по вискозиметру ВЗ-4, с, не менее	20
Массовая доля нелетучих веществ, %	32-37
Время высыхания при температуре (20±2) ⁰ С до степени 3, ч, не более	1
Эластичность пленки при изгибе, мм, не более	1
Прочность пленки при ударе по прибору типа У-1 А, см, не менее	50
Адгезия покрытия по методу решетчатых надрезов, баллы, не более	2
Степень перетира, мкм, не более	50
Твердость пленки по маятниковому прибору типа ТМЛ, усл.ед., не менее	0,4
Стойкость системы покрытия при температуре (60,0±2) ⁰ С, ч к статическому воздействию 25% растворов кислот, ч, не менее:	
азотной, серной	12
соляной	24
Стойкость системы покрытия при температуре (60,0±2) ⁰ С к статическому воздействию 25% раствора гидроксида натрия, ч, не менее:	12
Стойкость системы покрытия при температуре (20,0±2) ⁰ С к статическому воздействию бензина, ч, не менее:	24

3. Подготовительные работы

3.1 Поверхность металла должна быть зачищена от ржавчины, окалины, окислов металла и т.п. до степени 2 по ГОСТ 9.402-80 (поверхность должна иметь равномерную шероховатость, метал-

лический блеск, допускается более темный оттенок металла на участках, где была окалина) и обезжирена до степени 1 по ГОСТ 9.402-80 (отсутствие следов жира на фильтровальной бумаге после протирки поверхности) или по международному стандарту ISO 8501-1:1998 до степени Sa 2 1/2 или St3.

Очистку проводят пескоструйной или дробеструйной обработкой, допускается очистка корд-щетками.

3.2 Для обезжиривания поверхность металла протирается ветошью, смоченной в ортоксилоле нефтяном или растворителями Р-4 Р-4А.

3.3 Если окраска производится сразу после дробеструйной (пескоструйной) обработки, обезжиривание можно не проводить, при этом рекомендуется предварительно обезжирить особо загрязненные участки.

4. Окраска

4.1 Перед применением необходимо убедиться, что грунтовка хорошо перемешана и однородна по всему объему тарного места.

4.2 Перед применением грунтовку тщательно перемешивают и при необходимости разбавляют до рабочей вязкости по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре $(20,0 \pm 0,5)^{\circ}\text{C}$ растворителями Р-4, Р-4А по ГОСТ 7827-74. Нанесение краскораспылителем проводят при рабочей вязкости по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре $(20,0 \pm 0,5)^{\circ}\text{C}$ 13-15 с и при нанесении окунаем – 20-22 с, при нанесении кистью – не разбавлять .

Грунтовку после разбавления вновь тщательно перемешивают и фильтруют через сито с сеткой 0,1Н-0,2Н по ГОСТ 6613-86 или аналогичное сито импортного производства, или сетку из синтетической ткани (капроновую, полиэфирную или полиамидную) с номинальным размером отверстий 100-200 мкм по ГОСТ 4403-91.

Грунтовку наносят на поверхность методами пневматического распыления, окунаем, кистью или валиком толщиной сухого слоя 15-20 мкм.

Нанесение на поверхность защищаемого материала при температуре окружающего воздуха от плюс 5°C до плюс 30°C и относительной влажности не более 80%. Температура окрашиваемой поверхности должна быть выше точки образования росы не менее, чем на 3°C . Не допускается окраска во время атмосферных осадков, по влажной и обледеневшей поверхности.

Сушку покрытия проводят при температуре $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ в течение 1 часа. Рекомендуемая толщина слоя 15-20 мкм. В случае более низкой температуры окружающего воздуха время сушки покрытия увеличивается.

4.4 Ориентировочный расход при однослойном нанесении толщиной – 100-140 г/м².

4.5 Для промывки инструмента можно использовать растворители, указанные выше.

5. Хранение

5.1 Хранить грунтовку в помещении, в плотно закрытой таре, исключив попадание на нее прямых солнечных лучей и влаги при температуре окружающего воздуха от минус 40°C до 40°C .

5.2 Гарантийный срок хранения – 6 месяцев со дня изготовления.

Наш адрес:

ООО НПФ «Эмаль», 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, kan_eml21@mail.ru, kan2114@mail.ru