



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

грунт-эмаль Slaven марка В (Slaven ULTRA) серийный выпуск

ТУ 20.30.12-005-18511586-2018 (идентичные ТУ 2312-005-18511586-2004)

1. Цвет пленки (по разделу 4 ТУ)	Должен находиться в пределах допустимых отклонений (CIEDE2000≤1), установленных образцами цвета.
2.1. Внешний вид пленки (по разделу 4 ТУ)	После высыхания пленка должна быть ровной, однородной. Допускается небольшая шагрень.
2.2. Блеск пленки по фотоэлектрическому блескомеру 20°/60°/85°, %, не менее (по ГОСТ 31975-2013 (ISO 2813:1994))	не нормируется/20-36/не нормируется Полуматовый по ГОСТ 9.072
3. Плотность при температуре (20 ± 2)°С, г/см ³ (по ГОСТ 31992.1-2012 (ISO 2811-1:2011) и разделу 4 ТУ)	
для база А	1,260
для база В	1,250
для база С	1,240
4.1. Условная вязкость по вискозиметру типа ВЗ-246 с отверстием 4 мм, сек, не менее (по ГОСТ 8420-74 с изм. 1, 2 и разделу 4 ТУ)	180-220
4.2 Условная вязкость по вискозиметру типа ВЗ-246 с отверстием 6 мм, сек, не менее (по ГОСТ 8420-74 с изм. 1, 2 и разделу 4 ТУ)	40-50
4.3 Кажущаяся (динамическая) вязкость по ротационному вискозиметру Брукфильда при температуре (20±0,5)°С сПз, шпиндель №4, скорости вращения	
1,0 об/мин	18500-20300
100 об/мин	1500-1700
(по ГОСТ 25271-93 и п. 4.56 ТУ)	
4.3.1. Кажущаяся (динамическая) вязкость для модификации под нанесение безвоздушным распылением Slaven ULTRA ASP по ротационному вискозиметру Брукфильда при температуре (20±0,5)°С сПз, шпиндель №5, скорости вращения	
1,0 об/мин	49200-54000
100 об/мин	2300-2600
(по ГОСТ 25271-93 и п. 4.56 ТУ)	
5. Степень разбавления растворителем до вязкости 30 с, % w/w, не более (по разделу 4 ТУ)	20
6.1. Массовая доля нелетучих веществ, % (по ГОСТ 31939-2012 (ISO 3251:2008) и разделу 4 ТУ)	66-75

6.2. Объемная доля нелетучих веществ, % (по ГОСТ Р 50535-93 метод А и п. 4.9 ТУ)	50
7. Степень перетира, мкм., не более (по ГОСТ 31973-2013)	25
8.1. Время высыхания до степени 3, при температуре $(0 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ и 65% влажности, час., не более при температуре $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ и 65% влажности, час., не более (по ГОСТ 19007-73 с изм. 1, 2. Толщина мокрого слоя до 60 мкм) при температуре $(0 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ и 65% влажности, час., не более при температуре $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ и 65% влажности, час., не более при температуре $(60 \pm 5)^{\circ}\text{C}$ и 65% влажности, мин., не более (по ГОСТ 19007-73 с изм. 1, 2. Толщина мокрого слоя до 90 мкм) при температуре $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ и 65% влажности, час., не более при температуре $(60 \pm 5)^{\circ}\text{C}$ и 65% влажности, мин., не более (по ГОСТ 19007-73 с изм. 1, 2. Толщина мокрого слоя до 200 мкм)	1,5 0,3 2,5 0,5 15 1,2 35
9. Время перекрытия вторым слоем при температуре $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ и 65% влажности (по разделу 4 ТУ, Толщина мокрого слоя до 90 мкм)	в течении первых 5 часов и после 5 дней полимеризации
10.1. Твердость пленки по маятниковому прибору М-3, условные единицы, не менее (по ГОСТ 5233-89 (ИСО 1522-73). Толщина сухой пленки 20-22 мкм)	0,55
10.2. Твердость пленки по маятниковому прибору типа ТМЛ (А), условные единицы, не менее (по ГОСТ 5233-89 (ИСО 1522-73). Толщина сухой пленки 20-22 мкм.)	0,32
11. Эластичность пленки при изгибе, мм, не более (по ГОСТ 6806-73 (СТ СЭВ 2546-80) с изм. 1, 2. Толщина сухой пленки 20-22 мкм)	1
12. Прочность пленки при ударе по прибору типа У-1, см, не менее (по ГОСТ 4765-73 с изм. 1, 2, 3. Толщина сухой пленки 20-22 мкм)	50
13. Адгезия пленки, баллы, не более (по ГОСТ 31149-2014 (ISO 2409:2013) (с Поправкой) метод 2а и разделу 4 ТУ. Толщина сухой пленки до 60 мкм)	0
14. Стойкость пленки при температуре $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ к статическому воздействию час, не менее воды 3,0% раствора хлористого натрия индустриального масла (по ГОСТ 9.403-80 (СТ СЭВ 5260-85) с изм. 1 и п. 4.12 ТУ. Толщина сухой пленки 140-160 мкм)	72 48 96

АО «Стройкомплект-Эмаль» Смоленский ЛКЗ

Место нахождения производителя и адрес для направления предложений и претензий:

Россия, 214020, г. Смоленск, ул. Смольянинова, д. 20. Тел. (4812) 62-26-51, тел./факс (4812) 62-26-52, 62-26-53, slkz@slkz.ru



СМОЛЕНСКИЙ
ЛАКОКРАСОЧНЫЙ
ЗАВОД

