ГРУНТ ГЕРМОИЗОЛ ГФ-021

ГОСТ 25129-2020

Назначение и область применения

Грунтовка предназначается для грунтования металлических и деревянных поверхностей под покрытия различными эмалями, красками и огнезащитными составами.

Основные характеристики

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
1. Цвет пленки грунтовки	Серый или Красно-коричневый, оттенок не нормируется	-
2. Внешний вид пленки	После высыхания пленка должна быть ровной, однородной, матовой или полуглянцевой	-
3. Условная вязкость при $(20,0\pm0,5)^0$С по вискозиметру ВЗ-4, с, не менее	45	По ГОСТ 8420
4. Степень разбавления грунтовки растворителем, %, не более	20	-
5. Массовая доля нелетучих веществ, %	54-60	По ГОСТ 17537, разд.1 По п.4.5
6. Степень перетира, мкм, не более	40	По ГОСТ 6589
7. Время высыхания до степени 3, не более при: - $(105\pm5)^0$С, мин - $(20,0\pm2)^0$С, ч	 35 24	По ГОСТ 19007
8. Твердость пленки по маятниковому прибору М-3, условные единицы, не менее	0,35	По ГОСТ 5233
9. Эластичность пленки при изгибе, мм, не более	1	По ГОСТ 6806
10. Прочность пленки при ударе на приборе типа У-1, см, не менее	50	По ГОСТ 4765
11. Адгезия пленки, баллы, не более	1	По ГОСТ 15140 разд.2

Технология монтажа

Подготовка металлической поверхности	Поверхность металлических изделий не должна иметь заусенцев, острых кромок (радиусом менее 2 мм), сварочных брызг, подрезов от сварки, остатков флюса.
Обезжиривание до очистки	Обезжиривание металлической поверхности производить ксилолом, растворителями Р-4 или 646.
Очистка металлической поверхности	Очистка металлической поверхности от окислов производится до степени 2 по ГОСТ 9.402 или до степени Sa $2^{1/2}$ по ISO 8501-1:2007, т. е. при осмотре невооруженным глазом не должна обнаруживаться окалина, ржавчина или пригар. Очистка механизированным инструментом металлической поверхности производится до степени 2 по ГОСТ 9.402 или до степени St 2 по ISO 8501-1:2007.
Обеспыливание	После очистки поверхность необходимо обеспылить или продуть сжатым воздухом без содержания масла и влаги.
Обезжиривание после очистки	При наличии на подготовленной поверхности масляных загрязнений поверхность изделия повторно обезжирить ксилолом, растворителями Р-4 или 646. Обезжиривание поверхности производится методами распыления непосредственно перед окрашиванием. Допускается обезжиривание жесткой щетки или ветошью, смоченной растворителем, с последующей протиркой сухой чистой ветошью. Во избежание появления коррозии перерыв между подготовкой поверхности и началом окрасочных работ составляет 6 часов. **Запрещается** окрашивание по влажной поверхности.
Шероховатость поверхностей	Шероховатость очищенной металлической поверхности должна быть не ниже 4 класса. При превышении шероховатости требуется наносить дополнительный слой грунтовки
Финишный слой	На покрытие грунтовки «ГФ-021» требуется нанесение покрывного слоя эмалями ПФ, ХВ, ХС, КО, ОС-12-03. Нанесение покрывного слоя разрешается только после полного высыхания грунтовки «ГФ021».
Подготовка грунтовки	Перед применением выдержать грунтовку при комнатной температуре в течении 8 часов. Грунтовку «ГФ-021» перемешать в таре завода-изготовителя мешалкой до однородности по всему объему.
Разбавление	При необходимости в грунтовку добавить растворитель (РС-2, 649, 650) постепенно небольшими порциями до получения равномерного факела или нужной вязкости. Количество растворителя на разбавление не должно превышать 10%.

Нанесение грунтовки

Климатические условия	Температура окружающей среды при нанесении грунтовки должна быть в интервале от плюс 5 ºС до плюс 40 ºС и влажности воздуха не более 80%. Окрасочные работы не производятся или останавливаются во время дождя и снега, а также при скорости ветра более 10 м/сек. Температура окрашиваемой поверхности должна быть на 3 ºС выше точки росы.
Пневматическое распыление	Настройка окрасочного оборудования при пневматическом распылении производиться в соответствии с инструкцией на оборудование; Рекомендации по нанесению: - расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности – 200-400 мм; -давление воздуха – 1,5-2,5 кгс/см^2; - диаметр сопла пневматического распылителя, мм: 1,4-1,7.
Безвоздушное распыление	Настройка окрасочного оборудования при безвоздушном распылении производиться в соответствии с инструкцией на оборудование; Рекомендации по нанесению: - расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности – 300-500 мм;

- давление материала 80-150 бар;
- диаметр сопла безвоздушного распылителя мм: 0,38-0,58;

Ручное нанесение

Ручное нанесение рекомендуется производить валиком без ворса или кистью из натурального волокна

Полосовое окрашивание

Полосовое окрашивание сварных швов, торцевых кромок и других труднодоступных мест проводят кистью или валиком перед полным окрашиванием.

Толщина покрытия

Грунтовка наносится в 1-2 слоя. Толщина однослойного покрытия «ОГНЕТИТАН ГФ-021» (по сухому слою) – 20-25 мкм.

Расход грунтовки

Расход материала зависит от способа нанесения (распылитель, валик, кисть), от свойств окрашиваемой поверхности, незначительно варьируется в разных цветах, что следует учитывать при нормировании. Примерные нормы расхода на один слой: от 100 г/м²

Межслойная сушка и время высыхания покрытия

Минимальное время высыхания до нанесения следующего слоя и окончательного высыхания покрытия при распылении, не менее, чем:

Температура при нанесении	+5 ºС	+10 ºС	+20 ºС	+40 ºС
Время высыхания при однослойном нанесении 20-25 мкм, ч, не более	24:00	21:00	18:00	14:00

Промывка оборудования

Оборудование следует промывать ксилолом, Р-4, 646.