



ООО «Гамма Индустриальные Краски»
Санкт-Петербург

Грунтовки АК-069 и АК-070

ГОСТ 25718-83

ТИП

Материалы одноупаковочные, на основе акриловых смол.

РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

АК-069 - для грунтования деталей из алюминиевых сплавов и стали.

АК-070 - для грунтования деталей из алюминиевых, магниевых, титановых сплавов и стали углеродистой и нержавеющей. Допускается применение грунтовок для других целей.

ОПИСАНИЕ

Перекрываются материалами типа АК, ПФ, ГФ, ЭФ, ХВ, ХС, ФЛ и другими.

Обеспечивают адгезионную прочность, противокоррозионную стойкость и водостойкость системы лакокрасочного покрытия.

СЕРТИФИКАЦИЯ

Санитарно – эпидемиологическое заключение ЦГСЭН Санкт-Петербурга, действующие на всей территории России.

Грунтовка АК-070 разрешена для применения в судостроении и судоремонте.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1) практический расход зависит от толщины слоя, метода и условий нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия

2) толщина одного слоя на вертикальной поверхности зависит от степени разбавления материала, температуры, метода нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия

Цвет		желтый
Время высыхания до ст.3 при температуре $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$:	АК-069 АК-070	не более 1 часа не более 0,5 часа
Доля нелетучих веществ	по массе АК-069 АК-070 по объему АК-069 АК-070	20÷25 %, масс. 13,5÷16,0 %, масс. 12÷16 %, об. 9÷13 %, об.
Теоретический расход на один слой ¹⁾	АК-069 АК-070	55÷100 г/м ² 17,2÷9,2 м ² /л 65÷120 г/м ² 15,6÷8,3 м ² /л
Рекомендуемая толщина одного слоя ²⁾		8÷15 мкм
Рекомендуемое количество слоев		1÷2

РАЗБАВИТЕЛЬ

Растворители 648 и Р-5А

ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТОВ Растворители 648 и Р-5А

**ГАРАНТИЙНЫЙ
СРОК ХРАНЕНИЯ**

В не вскрытой заводской упаковке: 6 месяцев со дня изготовления

НАНЕСЕНИЕ

**ПОДГОТОВКА
ПОВЕРХНОСТИ**

Осуществляется по ГОСТ 9.402 (степень очистки от окислов - 2, степень обезжиривания - 1) или по МС ИСО 8501-1 (до степени Sa2 ½ или St3).

СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ

Пневматическим распылением, кистью.

**УСЛОВИЯ
ПРИ НАНЕСЕНИИ**

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

При необходимости грунтовку перед нанесением можно разбавить до рабочей вязкости 12÷18 с по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла диаметром 4 мм при температуре (20,0±0,5)°С растворителями 648 или Р-5А.

Параметры методов окрашивания должны соответствовать ГОСТ 9.105.

Подготовленную грунтовку наносят на поверхность защищаемого металла кистью или пневматическим распылением при температуре окружающего воздуха от 5 °С до 30 °С и относительной влажности воздуха не выше 80%. Для исключения конденсации влаги температура поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на 3 °С.

После высыхания слоя грунтовки (в зависимости от марки 0,5÷1 час, при температуре 20 °С) наносят последующие слои грунтовки, и затем поверхностный лакокрасочный материал.

Для разбавления грунтовки и промывки инструмента можно использовать растворители, указанные выше.

**МЕРЫ
ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ**

Материалы огнеопасны! Не работать вблизи открытых источников огня. Работы производить при хорошей вентиляции, в резиновых перчатках, с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. При попадании грунтовки на кожу промыть ее теплой водой с мылом.

Хранить грунтовки в помещении, исключив попадание на них прямых солнечных лучей и влаги при температуре не выше 30 °С.

Данная информация основана на имеющихся у нас результатах лабораторных испытаний и практическом опыте применения. По мере её пополнения и совершенствования материалов, мы оставляем за собой право изменять указанные выше сведения без дополнительного уведомления.



195248, Санкт-Петербург,
ул. Бокситогорская, д.9, лит. К
факс: (812) 327-06-57,
тел: (812) 222-30-45, (812) 327-06-56
E-mail: gammalkm@vilan.spb.ru