

Грунтовка ВД-АК-0150

ТИП Водоразбавляемая, однокомпонентная, быстросыхающая акриловая грунтовка, содержащая активные противокоррозионные пигменты.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ Рекомендуется в качестве грунтовочной краски под эмали ВД-АК-154, ВД-УР-158, ВД-АК-654, ВД-УР-658 и как самостоятельное покрытие для стальных поверхностей.

ОБЪЕКТЫ ПРИМЕНЕНИЯ Для стальных поверхностей.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Цвета Красно-коричневый.

Степень блеска Матовая.

Расход	Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
	сухой	мокрой	
	50 мкм	130 мкм	8,0 м ² /кг

Теоретический расход указан при 100%-м переносе. Практический расход зависит от условий и метода нанесения, а также формы и шероховатости окрашиваемого объекта.

Растворитель Вода.

Способ нанесения Безвоздушным, комбинированным или пневматическим распылением; кистью; валиком; окунанием.

Время высыхания	Толщина сухой пленки 50 мкм	+ 23 °С
	От пыли, спустя	20 мин
	На отлип, спустя	1 час
	Полное высыхание, спустя	5 дней
	Межслойная выдержка с последующей окраской, через	20-30 мин
	Внимание! При нанесение мокрый-по-мокрому толщина мокрого слоя покрытия грунт+эмаль не должна превышать 250 мкм (в случае последующей ускоренной сушки покрытия) и не должна превышать 300 мкм в случае сушки покрытия при нормальных условиях.	
	Высыхание до ст. 3 при повышенной температуре 35 мин. / 60 °С Полное высыхание при повышенной температуре 2 часа / 60 °С	

Время высыхания и межслойная выдержка зависят от толщины пленки, температуры, относительной влажности воздуха и вентиляции.

Сухой остаток	48 ± 2 % по массе.
Плотность	1,2 - 1,3 кг / л.
Хранение	18 месяцев (при температуре от +5 до+30°C).

ИНСТРУКЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ИЗДЕЛИЯ

Условия при нанесении Поверхность должна быть сухой. При нанесении и отверждении краски температура окружающего воздуха, окрашиваемой поверхности и краски не должна опускаться ниже +10°C. Относительная влажность воздуха должна быть 20-70%. Температура стальной поверхности должна быть на 3°C выше точки росы воздуха.

Предварительная подготовка С поверхности удалить соответствующим методом масла, смазочные материалы, соли и механические загрязнения (ISO 12944-4).
Стальная поверхность: Обработка абразивоструйной очисткой до степени Sa2½ (ISO 8501-1). Если абразивоструйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатанной стальной поверхности для улучшения адгезии.

Нанесение В зависимости от метода нанесения, при необходимости грунтовку разбавить водой на 0-5% по объему.
Внимание! Вязкость резко понижается при разбавлении.

Очистка инструментов Сразу после окончания работ инструмент промыть водой.

Предельно допустимое содержание ЛОС для продукта в ЕС Содержание летучих органических соединений краски составляет 20 г/л.

ОХРАНА ТРУДА

Перед применением следует внимательно изучить текст и предупредительные обозначения на заводских этикетках.

Достоверность настоящих данных основывается на лабораторных испытаниях и практическом опыте и проверена в указанный в технической характеристике день. Качество материала обеспечивается фирменной системой качества, полностью соответствующей требованиям международных стандартов ИСО 9001 и ИСО 14001. Как изготовитель фирма не может нести ответственность за ущерб, нанесенный применением материала не в соответствии с выданной фирмой инструкцией по применению или при использовании по неправильному назначению.
