

Грунтовка MONOLIT GR-02 (УР-0292) 2К

Для выравнивания загрунтованных металлических поверхностей
ТУ BY 600112981.029-2007

- Максимально выравнивает окрашиваемую поверхность
- Быстросохнущая естественной и горячей сушки
- Легко шлифуется, не засоряя абразив
- Образует твердое покрытие
- Обладает отличной адгезией

Краткий обзор

Назначение

Для выравнивания мелких неровностей, предварительно загрунтованных грунтовкой MONOLIT GR-01 металлических поверхностей (черные и цветные металлы), а также пластмассовых поверхностей (стеклопластик, телен, АБС и др.) перед последующей их окраской полиуретановыми эмалями или грунт-эмалями серии MONOLIT.

Сферы применения

M Металлообработка

Свойства

Образует покрытие с высокой твердостью и прочностью, высокой адгезией к предыдущим слоям грунтовок или пластмассовых поверхностей; за счет высокого сухого остатка и специальных компонентов, входящих в состав грунтовки, хорошо заполняет микротрещины, максимально выравнивая поверхность, в т.ч. после дробеструйной и пескоструйной обработки металла.

Состав

Смесь двух компонентов: полуфабриката грунтовки УР и отвердителя. Полуфабрикат грунтовки – суспензия пигментов в растворе полиола в органических растворителях с введением функциональных добавок. Отвердитель – раствор полиизоцианата в органических растворителях.

Цвет и внешний вид покрытия

Цвет покрытия – серый, белый (оттенок не нормируется). Внешний вид покрытия – после высыхания образует ровную, однородную, без расслаивания, оспин, потеков, морщин и посторонних включений поверхность.

Технические данные

Показатели качества	Значение по ТУ
Условная вязкость по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20,0 ± 0,5) °С, с	
- полуфабриката без отвердителя	100 - 160
- полуфабрикат + отвердитель (после смешения)	35 - 70
Массовая доля нелетучих веществ, %, не менее	
- полуфабриката без отвердителя	60 - 70
- отвердителя, не менее	40
Время высыхания до степени 3 при температуре, ч, не более:	
- (20 ± 2) °С	3
- (60 ± 2) °С	0,5
Степень перетира, мкм, не более	35
Степень разбавления %, не более, до условной вязкости 25 - 30 с	20
Прочность покрытия при изгибе вокруг стержня 1 прибора типа 3 – покрытие не должно растрескиваться и/или отслаиваться	
Прочность покрытия при ударе по прибору типа У-1, см, не менее	50
Твердость покрытия по маятниковому прибору типа ТМЛ (маятник А), относительные еденицы, не менее:	
- через 24 ч	0,2
- через 48 ч	0,3
Адгезия покрытия, баллы, не более	1
Стойкость покрытия к статическому воздействию воды при температуре (20 ± 2) °С, ч, не менее:	120
Срок годности (жизнеспособность), ч, не менее	6
Плотность, г/см^3 в зависимости от цвета	1,3
Объемная доля, %, в зависимости от цвета	43

Упаковка

Полуфабрикат -10 л, отвердитель - 0,5 л; 1 л.

Технология применения

Пригодные подложки

Загрунтованные металлические и пластмассовые поверхности.

Подготовка поверхности

Проводится по ГОСТ 9.402 и СТБ ISO 8501-1. Рекомендуемый метод очистки – абразивоструйный до степени очистки не ниже Sa 2,5 с предварительным обезжириванием замасленных участков. В ряде случаев допускается ручная механизированная очистка до степени St2. Очищенную поверхность следует обдуть сжатым воздухом для удаления остатков пыли. Подготовка сварных швов, кромок и других участков стальных поверхностей с дефектами – до степени подготовки не ниже Р2. При проведении ремонтных работ следует удалить плохо держащиеся или отслоившиеся покрытия. Прочно держащиеся глянцевые поверхности рекомендуется заматировать. Окрашиваемая поверхность должна быть сухой и чистой. Во время нанесения и высыхания материалов температура окружающего воздуха, лакокрасочного материала должна быть не ниже 5 °С, относительная влажность воздуха – не выше 80 %. Для

Предприятие MAV благодарит Вас за использование данной продукции. Достоверность представленных данных основывается на современных научных знаниях, лабораторных испытаниях и практическом опыте. Обращаем Ваше внимание на то, что если условия использования материала не соответствуют требованиям данной технической документации, следует предварительно удостовериться в возможности его применения. Это обусловлено разнообразием всевозможных подложек для нанесения покрытий и условий на конкретных объектах. Будем признательны за информирование о Вашем опыте работы с нашими материалами.

ЧУП «МАВ» ул. Строителей, 6, 222720,
г. Дзержинск, Минская обл., РБ
e-mail: info@mav.by, www.mav.by

тел./факс: + 375 1716 6-13-20
МТС: + 375 29 507-60-56
Velcom: + 375 29 660-50-18

исключения конденсации влаги температура окрашиваемой поверхности должна быть, как минимум, на 3 °С выше точки росы.
Изделия из телена и стеклопластика предварительно шлифуют и обезжиривают изопропиловым спиртом, подложки из АБС обезжиривают изопропиловым спиртом.

Система покрытия

Применяется перед последующей окраской полиуретановыми эмалями или грунт-эмалями серии MONOLIT.

Способ и условия нанесения

Перед применением грунтовку тщательно перемешать, после чего ввести изоцианатный отвердитель MONOLIT S в соотношении 10:1 по массе (на 10 кг грунтовки 1 кг отвердителя), перемешать и оставить для удаления воздуха на 15 - 20 минут. (!) Неправильное соотношение основы и отвердителя может привести к неравномерному отверждению и ослаблению свойств лакокрасочного покрытия.
(!) После введения отвердителя грунтовку использовать в течение 6 ч при температуре 20 °С (более подробная информация – в рекомендации по применению). Рекомендуется работать с требуемым количеством материала, а оставшийся следует держать в плотно закрытой таре. При необходимости грунтовку разбавляют разбавителем «R-29/3б» или смесь бутилацетата с ксилолом в соотношении 1:1. Грунтовку наносят в один-два слоя пневмораспылением, безвоздушным или комбинированным способом нанесения. Общее количество наносимых слоев грунтовки определятся потребителем в зависимости от применяемого оборудования, техники нанесения, квалификации персонала и др. факторов, но не должна быть меньше рекомендуемой толщины.
Труднодоступные для окраски краскораспылителем участки, а также сварные швы допускается предварительно для дополнительной защиты окрашивать ручными инструментами (кистью, валиком).
Рабочие параметры оборудования:

Способ нанесения	Диаметр сопла	Давление
1. Распыление:		
1.1пневматическое	1,5 - 1,7 мм	0,3 - 0,45 МПа
1.2. безвоздушное или комбинированное	0,009 - 0,013 дюйма	до 160 бар

При пневматическом распылении рабочая вязкость 25-30 с. Рекомендуемая толщина высушенного покрытия – 40-50 мкм. При нанесении безвоздушным или комбинированным распылением рабочая вязкость будет зависеть от мощности применяемого оборудования. Доведение грунтовки растворителем может не потребоваться, т.к. вязкость грунтовки после введения отвердителя пригодна для нанесения без дополнительного разведения.

Пиктограммы способов нанесения

Температурный режим, время высыхания

Время высыхания однослойного покрытия – 3 ч при температуре (20 ± 2) °С и 0,5 ч – при температуре (60 ± 2) °С. Время высыхания может изменяться в зависимости от влажности и температуры воздуха, а также от интенсивности воздухообмена у окрашенной поверхности. Полное формирование покрытия при температуре 20 °С – 7 дней.

Расход

Теоретический расход материалов (без учета потерь) на однослойное покрытие при толщине высушенного покрытия 20-25 мкм - до 80 г/м^2, практический расход – до 160 г/м^2. Практический расход может изменяться в зависимости от шероховатости окрашиваемой поверхности, метода нанесения, сложности поверхности, группы сложности детали, условий окрашивания, квалификации персонала, неизбежных потерь материала (проливы, остатки в таре). Более точный расход определяется проведением пробного окрашивания.

Дополнительная информация

Транспортировка и хранение

Транспортировать и хранить в плотно закрытой таре, предохраняя от влаги и прямых солнечных лучей, вдали от источников тепла, искр, открытого огня. В случае частичного использования отвердителя, емкость с отвердителем плотно закрыть во избежание попадания воздуха, влаги.

Меры предосторожности

Содержит изоцианаты. Держать в плотно закрытой таре. Беречь от источников воспламенения, тепла, искр, открытого огня. Не курить. Использовать нитриловые перчатки. Избегать вдыхания паров. При недостаточной вентиляции использовать респиратор. Использовать взрывобезопасное оборудование и освещение. Использовать искробезопасный инструмент. Тушить распыленной водой, воздушно-механической пеной, порошками. При попадании на кожу немедленно снять всю загрязненную одежду, загрязненные участки кожи промыть водой с мылом. При вдыхании: свежий воздух и покой. При возникновении симптомов астмы или затрудненного дыхания обратится за медицинской помощью. Не допускать попадания в окружающую среду. БЕРЕЧЬ ОТ ДЕТЕЙ. БЕРЕЧЬ ОТ ОГНЯ.

Утилизация отходов

В утилизацию сдавать только пустую тару. Засохшие остатки грунтовки утилизировать как бытовые отходы (более подробная информация в паспорте безопасности).

Гарантийный срок

Полуфабриката – 12 месяца, отвердителя MONOLIT S – 12 месяцев.

Дополнительная документация

Свидетельство о гос. регистрации BY.50.51.01.008.E.003002.12.11
Паспорт безопасности ПБВ РБ 600112981.015-2013

Контактная информация

Отдел развития и продвижения индустриальных материалов:
телефон: +375 (29) 660 25 34, 660 30 23, 660 66 81, 698 16 92
e-mail: otsp@mav.by

Отдел клиентской поддержки:
телефон: +375 (1716) 6 12 29, 6 13 21, 6 13 22, 6 13 23, 6 13 24
e-mail: zakaz@mav.by

Предприятие MAV благодарит Вас за использование данной продукции. Достоверность представленных данных основывается на современных научных знаниях, лабораторных испытаниях и практическом опыте. Обращаем Ваше внимание на то, что если условия использования материала не соответствуют требованиям данной технической документации, следует предварительно удостовериться в возможности его применения. Это обусловлено разнообразием всевозможных подложек для нанесения покрытий и условий на конкретных объектах. Будем признательны за информирование о Вашем опыте работы с нашими материалами.

ЧУП «МАВ» ул. Строителей, 6, 222720,
г. Дзержинск, Минская обл., РБ
e-mail: info@mav.by, www.mav.by
тел./факс: + 375 1716 6-13-20
МТС: + 375 29 507-60-56
Velcom: + 375 29 660-50-18