

Грунтовка Belakor AQUA 01 по металлу

Для металлических поверхностей
ТУ РБ 600112981.023-2004

- Защита от коррозии
- Под различные типы красок
- Устойчива к воздействию воды, масла, раствора соли
- Образует эластичное покрытие
- Значительно улучшает сцепление краски с основанием
- Пожаровзрывобезопасна
- Не содержит органических растворителей

Краткий обзор

Назначение

Для грунтования изделий из черных и цветных металлов (железнодорожный транспорт, оборудование, машины, механизмы и т. п.) перед последующим нанесением красок Belakor AQUA. Допускается последующее окрашивание эмалями на алкидной и акриловой основе, а также другими водно-дисперсионными красками по металлу. Может использоваться как самостоятельное покрытие при трехслойном нанесении. В зависимости от нанесения грунтовка выпускается трех модификаций: LV – для окунания и облива, SP – для пневмораспыления, DV – для безвоздушного распыления.

Сферы применения

M Металлообработка

Свойства

Обладает хорошей адгезией к грунтуемой поверхности, а также к последующим слоям наносимых лакокрасочных материалов. Образует быстросохнущее покрытие с антикоррозионными свойствами, стойкое к воздействию воды, раствора 3% хлористого натрия, индустриального или трансформаторного масла.

Состав

Суспензия пигментов и наполнителей в водных дисперсиях акриловых сополимеров с добавлением различных вспомогательных веществ и функциональных добавок, в том числе антикоррозионных.

Цвет и внешний вид покрытия

Внешний вид покрытия – после высыхания образует ровную, однородную без кратеров, пор и морщин поверхность. Цвет покрытия – должен находиться в пределах допускаемых отклонений, установленных контрольными образцами цвета.

Технические данные

Показатели качества	Значение по ТУ
1. Массовая доля нелетучих веществ, %, не менее	40
2. Время высыхания до степени 3 при температуре (20 ± 2) °С, мин, не более	60
3. Показатель концентрации ионов водорода, pH	8,0 - 9,5
4. Степень перетира, мкм, не более	40
5. Прочность покрытия при изгибе вокруг стержня 1 прибора типа 3	покрытие не должно растрескиваться и/или отслаиваться.
6. Прочность покрытия при ударе по прибору типа У-1, см, не менее	50
7. Адгезия покрытия, баллы, не более	1
8. Стойкость покрытия к статическому воздействию при температуре (20 ± 2) °С, ч, не менее:	
- воды	72
- раствора хлористого натрия с массовой долей 3 %	48
- индустриального масла или трансформаторного	96
9. Уловная вязкость по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20 ± 0,5) °С, с	не менее 30* 15 - 30**
10. Плотность, в зависимости от цвета, г/см^3	1,24 - 1,27
11. Объемная доля, в зависимости от цвета, %	37 - 39

Примечание: *- для модификации DV, **- для модификации LV

Упаковка

11 л, 20 л, 40 л.

Технология применения

Пригодные подложки

Металлические поверхности (черные, цветные металлы).

Подготовка поверхности

Подготовка металлических поверхностей перед грунтованием производится по ГОСТ 9.402 и ISO 8501-1 до степени Sa2 1/2, St2. Поверхность полностью очистить от окалины, ржавчины, старых покрытий, обеспылить, при необходимости обезжирить водным раствором моющего средства (способ применения – согласно инструкции производителя), промыть водой, высушить. Проведение подготовки сварных швов, кромок и других участков на стальных поверхностях с дефектами по СТБ ISO 8501-3 до степени не ниже P2.

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.

ООО «МАВ», 222711, Республика Беларусь, Минская обл., Дзержинский р-н, Дзержинский с/с, 19, вблизи г. Дзержинск, mav.by, e-mail: info@mav.by
тел./факс: + 375 1716 6-13-20
МТС: + 375 29 507-60-56
A1: + 375 29 660-50-18

Способ и условия нанесения

Работы проводить при температуре (t) окружающего воздуха и лакокрасочного материала от 10 °С до 30 °С. Температура грунтуемой поверхности должна превышать не менее чем на 3 °С точку росы (t, при которой влага из воздуха конденсируется на твердой поверхности). Перед применением грунтовку тщательно перемешать, при необходимости разбавить водой в количестве до 10 %. Наносить на поверхность кистью, валиком, распылением, грунтовку модификации «LV» – окунанием.
Грунтовку наносят в 2-3 слоя до рекомендуемой толщины высушенного покрытия: 80–100 мкм при использовании грунтовки как самостоятельное покрытие на металлической поверхности, 40–50 мкм под последующее нанесение финишного покрытия. Можно наносить методом «мокрый по мокрому» с промежуточной сушкой между слоями 5–10 минут при температуре (20 ± 2) °С и относительной влажности (65 ± 5) %. В бытовых условиях грунтовку наносят в один слой.
Толщина высушенного комплексного покрытия для изделий подвергшихся ранее дробеструйной обработке должна быть 100–125 мкм.
При распылении рекомендуется придерживаться следующих параметров оборудования:
- пневматическое: диаметр сопла 2,0-2,5 мм, давление сжатого воздуха – 3,0-4,5 атм;
- комбинированное или безвоздушное: рекомендуемый диаметр сопла 0,011-0,013 дюйма, давление до 160 бар; угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции. При нанесении безвоздушным или комбинированным распылением рабочая вязкость будет зависеть от мощности применяемого оборудования.
Работы, связанные с грунтованием, следует проводить в специальных окрасочных камерах, оборудованных приточно-вытяжной вентиляцией или на открытом воздухе в сухую, безветренную погоду.
Инструмент, тару, пятна грунтовки отмыть теплой водой с мылом до высыхания материала.

Грунтовка одного цвета, но различных партий, может незначительно отличаться по тону. Для исключения разнооттеночности получаемого покрытия выбирайте материал одной партии или смешивайте необходимое количество материала различных партий в отдельной емкости, или грунтуйте участки поверхностей, не лежащие в одной зрительной плоскости.

Система покрытия

Рекомендуемые системы покрытий линейки Belakor AQUA:

Система ЛКМ	Количество слоев	Миним. общая ТСП, мкм	Класс среды по условиям эксплуатации СН2.01.07.-2020	Категория коррозионной активности по ГОСТ 34667.2 (ISO 12944-2)	Срок службы, лет
Грунтовка Belakor AQUA 01+ Краска Belakor AQUA 11	1+1(2)	80	XA1	C2 - низкая	до 7 лет
	1+2	100	XA1	C3 - средняя	до 7 лет
Краска Belakor AQUA 11	2-3	80	XA1	C2 - низкая	до 7 лет
	2-3	100	XA1	C3 - средняя	до 7 лет

При применении абразивной очистки поверхности Sa (дробеструйной, пескоструйной) необходимо к минимально рекомендуемым толщинам добавлять корректирующую величину от 10 до 40 мкм в зависимости от получаемого профиля шероховатости поверхности.
Необходимо соблюдать требования к толщине высохшего лакокрасочного покрытия и избегать участков с толщиной, превышающей требования. Максимальная толщина не должна превышать номинальную более чем в 3 раза.

Пиктограммы способов нанесения



Температурный режим, время высыхания

Время высыхания однослойного покрытия и межслойная сушка грунтовки – 1 ч при температуре (20 ± 2) °С и относительной влажности (65 ± 5) %.
Время высыхания может изменяться в зависимости от влажности и температуры воздуха, а также от интенсивности воздухообмена у окрашенной поверхности.

Температура, °С	Относительная влажность, %	Время высыхания, ч
18-22	65 ± 5	1
15-17	Выше 70	до 4
10-14		до 24

После грунтования изделие выдерживают не менее 24 ч при температуре не ниже 10 °С перед эксплуатацией, избегая механических повреждений и соприкосновения окрашенных поверхностей.

Расход

Толщина 1 слоя сухого покрытия, мкм	Толщина мокрой пленки, мкм	Теоретический расход (без учета потерь), г/м²	Практический расход, г/м²
30-40	80-100	130	200

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.

ООО «МАВ», 222711, Республика Беларусь, Минская обл., Дзержинский р-н, Дзержинский с/с, 19, вблизи г. Дзержинск, mav.by, e-mail: info@mav.by
тел./факс: + 375 1716 6-13-20
МТС: + 375 29 507-60-56
А1: + 375 29 660-50-18

Практический расход может изменяться в зависимости от шероховатости и сложности окрашиваемой поверхности, метода нанесения, условий окрашивания, квалификации персонала, неизбежных потерь материала (проливы, остатки в таре). Более точный расход определяется проведением пробных выкрасов.

Дополнительная информация

Транспортировка и хранение

В плотно закрытой таре при температуре от 5 °С до 30 °С.

Меры предосторожности

Грунтовка пожаровзрывобезопасна. При попадании в глаза немедленно промыть водой. Не допускать попадания в сточные воды. Не смешивать с другими лакокрасочными материалами и растворителями. Для рук применять резиновые перчатки, для защиты органов дыхания – индивидуальные средства защиты. При проведении работ, а также после их окончания необходимо тщательно проветривать помещение.

Утилизация

В утилизацию сдавать только пустую тару. Засохшие остатки грунтовки утилизировать как бытовые отходы.
Более полная информация об утилизации, мерах предосторожности указана в паспорте безопасности.

Гарантийный срок

12 месяцев с даты изготовления, в упаковке производителя при соблюдении условий транспортировки, хранения.

Дополнительная документация

Свидетельство о гос. регистрации	BY.50.51.01.008.E.002780.11.11
Сертификат соответствия	BY/112 02.01. TP013 002.03 00268
Паспорт Безопасности	ПБ № 600112981.029-2013
Протоколы испытаний	РУП «БелНИИС» № 282-2 от 11.05.2016

Контактная информация

Отдел развития и продвижения индустриальных материалов:
телефон: +375 (29) 660 30 23, 660 66 81, 698 16 92, +375 (44) 702 02 62
e-mail: metal@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.

ООО «МАВ», 222711, Республика Беларусь, Минская обл., Дзержинский р-н, Дзержинский с/с, 19, вблизи г. Дзержинск, mav.by, e-mail: info@mav.by
тел./факс: + 375 1716 6-13-20
МТС: + 375 29 507-60-56
А1: + 375 29 660-50-18