



Грунтовка PROTEXSOL GR-01 химстойкая (ХС-0431)

Для металлических, бетонных и железобетонных поверхностей
ТУ BY 600112981.043-2012

- Антикоррозионная
- Быстросохнущая

Краткий обзор

Назначение

Для грунтования различных видов железнодорожного грузового подвижного состава (наружные поверхности цистерн для нефти и нефтепродуктов, наружные и внутренние поверхности крытых вагонов и полувагонов, вагонов-хопперов для перевозки гранулированных минеральных удобрений, контейнеров, резервуаров для сыпучих грузов и др.), а также металлоконструкций, бетонных и железобетонных поверхностей, подверженных воздействию агрессивных газов и других химических реагентов, растворов солей, минеральных кислот, щелочей, имеющих температуру не выше 60 °С (животноводческая, химическая отрасли). Используется в комплексном покрытии с грунт-эмалью, эмалью, лаком серии PROTEXSOL. При двухслойном нанесении можно использовать в качестве самостоятельного покрытия для временной защиты от коррозии. Применение в комплексном покрытии с лаком серии PROTEXSOL возможно только для работ внутри помещений либо под навесом.

Сферы применения

M Металлообработка

Свойства

Образует покрытие с высокими физико-химическими показателями, высокой антикоррозионной защитой и хорошей адгезией к металлическим поверхностям в условиях открытой промышленной атмосферы умеренно холодного и холодного климата, а также внутри помещений. Образованное покрытие устойчиво к действию раствора хлористого натрия, воды, трансформаторного масла, 10% раствора серной, азотной кислоты и гидроксида натрия, дизельного топлива.

Состав

Суспензия пигментов и наполнителей в растворе сополимера винилхлорида с винилацетатом с добавлением пластификатора.

Цвет и внешний вид покрытия

Цвет покрытия должен находиться в пределах допускаемых отклонений, установленных контрольными образцами цвета ООО «МАВ». Оттенок не нормируется. После высыхания покрытие должно образовывать гладкую, однородную, без расслаивания, оспин, потеков, морщин и посторонних включений поверхность. Допускается небольшая шагрень.

Технические данные

Показатели качества	Значение по ТУ
1. Массовая доля нелетучих веществ, %	50-55
2. Время высыхания до степени 3 при температуре (20 ± 2) °С, ч, не более	1
3. Степень перетира, мкм, не более	40
4. Прочность покрытия при изгибе вокруг стержня 1 прибора типа 3	покрытие не должно растрескиваться и/или отслаиваться
5. Прочность покрытия при ударе по прибору типа У-1, см, не менее	50
6. Твердость покрытия по маятниковому прибору типа ТМЛ (маятник А), относительные ед., не менее	0,25
7. Адгезия покрытия к металлическому основанию, баллы, не более	1
8. Стойкость покрытия к статическому воздействию при температуре (20 ± 2) °С, ч, не менее:	
- воды	144
- раствора хлористого натрия с массовой долей 3 %	144
- раствора хлористого натрия с массовой долей 20 %	240
- трансформаторного масла	480
- дизельного топлива	240
- уайт-спирита (нефраса С4-155/200)	240
- раствора серной кислоты с массовой долей 10 %	24
- раствора гидроксида натрия с массовой долей 10 %	24
- раствора азотной кислоты с массовой долей 10 %	24

Упаковка

Металлическое ведро 10 л, 20 л.

Технология применения

Пригодные подложки

Металлические, бетонные и железобетонные поверхности.

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.

СТБ ISO 9001-2015
ISO 9001:2015

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

02/07/2026

Подготовка поверхности

Подготовка металлических изделий перед окрашиванием должна проводиться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.402-2004 и СТБ ISO 8501-1. Поверхность очистить от грязи, старой отслоившейся краски, окислы, ржавчины, обезпылить и обезжирить, высушить. При проведении абразивоструйной подготовки степень очистки поверхности не ниже Sa 2,5 по ISO 8501-1. При ручной механизированной очистке степень подготовки не ниже St 2. Грунтуемая поверхность должна быть сухой (без следов конденсата и изморози). Бетонные поверхности очистить от пыли, грязи, меловых, известковых и непрочно держащихся покрытий.

Способ и условия нанесения

Во время нанесения и высыхания материалов температура окружающего воздуха, лакокрасочного материала должна быть не ниже 5 °С, относительная влажность воздуха – не выше 80 %. Для исключения конденсации влаги температура окрашиваемой поверхности должна быть, как минимум, на 3 °С выше точки росы. Перед применением грунтовку тщательно перемешать, при необходимости разбавить смесевым разбавителем R-29/36 в количестве до 25 % от массы материала. Труднодоступные для окраски краскораспылителем участки, а также сварные швы рекомендуется предварительно, для дополнительной защиты, окрашивать ручными инструментами (кистью, валиком). Приготовленную грунтовку наносить методами пневматического, комбинированного или безвоздушного распыления, ручными инструментами (кистью, валиком) в 1-2 слоя. Допускается нанесение методом «мокрый по мокрому» с промежуточной сушкой между слоями 7-10 минут. Ориентировочная толщина однослойного покрытия 20-30 мкм «по сухому» (60-90 мкм «по мокрому»). После проведения работ оборудование и инструмент отмыть разбавителем R-29/36, растворителем R-TECHNO, бутилацетатом или ксилолом.

Способ нанесения	Диаметр сопла	Давление	Разбавление, %
1. Кисть, валик	–	–	10-25
2. Пневматическое распыление	1,5-2,0 мм	3,0-4,5 атм	До 25
3. Безвоздушное или комбинированное распыление	0,011-0,017 дюйма Угол сопла подбирается в зависимости от габаритов окрашиваемого изделия	150-200 МПа (прибл. 15-20 бар)	До 15

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 окрашивайте участки поверхностей, не лежащие в одной зрительной плоскости.

Система покрытия

Рекомендуемые толщины и количество слоев ЛКП зависят от условий эксплуатации и сроков службы окрашиваемого изделия, а также метода подготовки поверхности и применяемого окрасочного оборудования.

Рекомендуемые системы ЛКП согласно СН 2.01.07-2020:

Материал	Количество слоев	Миним. общая ТСП, мкм	Класс среды по условиям эксплуатации СН 2.01.07-2020
Грунтовка PROTEXSOL GR-01 + Эмаль PROTEXSOL EM-71 либо Грунт-эмаль PROTEXSOL GR-EM-72	2-3	80 мкм	XA1-слабоагрессивная
	4-5	160 мкм	XA2-умеренно агрессивная

При применении абразивоструйной 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

Однослойного покрытия при t (20 ± 2) °С – 1 ч, при t (60 ± 2) °С – 20 мин. Время высыхания может изменяться (увеличиваться) в зависимости от влажности и температуры воздуха, а также от интенсивности воздухообмена у окрашиваемой поверхности. Выдержка комплексного покрытия, высушенного при атмосферной сушке, перед эксплуатацией – не менее 48 ч, после горячей сушки – не менее 24 ч.

Расход

Толщина 1 слоя сухого покрытия, мкм	Толщина мокрой пленки, мкм	Теоретический расход (без учета потерь), г/м.кв	Практический расход, г/м.кв
30	90	105	160-200

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

В плотно закрытой таре, предохраняя от влаги и прямых солнечных лучей, вдали от источников тепла при температуре от минус 40 °С до 40 °С.

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.

СТБ ISO 9001-2015
ISO 9001:2015

ООО «MAV», 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

02/07/2026

Меры предосторожности	Держать в плотно закрытой таре. Окрасочные работы проводить при наличии местной и общей вентиляции. 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 плохом самочувствии обратиться за медицинской помощью. Не допускать попадания в окружающую среду.	
Утилизация отходов	В утилизацию сдавать только пустую тару. Засохшие остатки грунтовок утилизировать как бытовые отходы. Более полная информация об утилизации отходов и мерах предосторожности указана в паспорте безопасности.	
Гарантийный срок	12 месяцев с даты изготовления в упаковке производителя при соблюдении условий транспортирования и хранения.	
Дополнительная документация	Свидетельство о гос. регистрации Сертификат соответствия Паспорт Безопасности Протоколы испытаний	ВУ.50.51.01.008.E.000781.09.25 от 15.09.2025 г. ВУ/112 02.01. ТР013 002.03 00270 от 02.05.2025 г. ПБ 600112981.030-2012 Институт «Бел НИИС» протоколы климатических испытаний. «Гродненское областное управление МЧС» протокол (температура вспышки) № 93 от 17.05.2021 г. ООО «МAB» протокол приемочных испытаний № 07/12 от 13.08.2012 г. ООО «МAB» протокол сертификационных испытаний № 16-с/15 от 18.05.2015 г.
Контактная информация	<p>Отдел развития и продвижения промышленных материалов: телефон: +375 (29) 660 30 23, 660 66 81, 698 16 92, +375 (44) 702 02 62 e-mail: metal@mav.by</p> <p>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</p>	