



Грунтовки АК-069 и АК-070

ГОСТ 25718-83

| | | | |
|---|--|---|---|
| ТИП | Суспензия стронциевого крона в растворе смолы БМК-5 меламино-формальдегидной смолы К-421-02. Материал однокомпонентный | | |
| РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ | АК-069 - для грунтования деталей из алюминиевых сплавов и черных металлов. АК-070 - для грунтования деталей из черных металлов, алюминиевых, медных, магниевых, титановых сплавов, коррозионностойкой стали, кадмированной стали, оцинкованной стали. 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. 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 | | АК-069 | АК-070 |
| | Цвет, внешний вид | жёлтый, прозрачный | |
| | Доля нелетучих веществ | 20-25% по массе 12-16% по объёму | 13,5-16,0% по массе 9-13% по объёму |
| | Время высыхания до степени 3 | не более 1 часа при +20°C | не более ½ часа при +20°C |
| | Теоретический ¹ расход | 55-100 г/м ² 17,2-9,2 м ² /л | 65-120 г/м ² 15,6-8,3 м ² /л |
| | Толщина сухой плёнки ² | 8-15 мкм на один слой | |
| | Количество слоев | 1-2 | |
| РАЗБАВИТЕЛЬ | Растворители №648 и P-5A | | |
| ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТОВ | Растворители №648 и P-5A | | |
| ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ | 6 месяцев со дня изготовления в оригинальной, герметично закрытой таре в сухом, защищённом от попадания прямых солнечных лучей и других источников тепла. | | |



НАНЕСЕНИЕ

| | |
|-------------------------------|---|
| ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ | По ГОСТ 9.402 (степень очистки от окислов - 2, степень обезжиривания - 1) или по МС ИСО 8501-1 (до степени Sa2 1/2 или St3) |
| ПОДГОТОВКА МАТЕРИАЛА | 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 соплом диаметром 4 мм при температуре (20,0±0,5)°С растворителями 648 или Р-5А |
| СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ | Пневматическим или безвоздушным распылением, кистью. Параметры методов окрашивания должны соответствовать ГОСТ 9.105 |
| УСЛОВИЯ ПРИ НАНЕСЕНИИ | 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. |
| ВНЕШНЕЕ ПОКРЫТИЕ | После выдержки слоя грунтовки в течение не менее 3 час, при температуре +20°С наносят поверхностный лакокрасочный материал. |
| МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ | Материал пожароопасен. Не работать вблизи открытых источников огня. Работы выполнять при хорошей вентиляции, в резиновых перчатках, с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. При попадании материала на кожу промыть её тёплой водой с мылом. |