

ГРУНТ

СВАРОЧНЫЙ 14101A



Страна производитель	Россия
Тип	Однокомпонентный
Цвет	Красно-коричневый
Плотность, кг/л	1,1 – 1,2
Степень блеска (DIN 67 530)	Матовый

Водно-дисперсионная антикоррозионная сварочная и транспортировочная грунтовка для металлических поверхностей.
Предназначена для защиты окраски сопрягаемых деталей.
Грунтовка используется для окраски стальных поверхностей, в том числе сопрягаемых поверхностей, подлежащих сварке, а также внутренних поверхностей из стали сварных конструкций замкнутого профиля.

Наименование показателя	Значение	Метод испытаний
Внешний вид покрытия	После высыхания образует поверхность без кратеров, пор и морщин	По 9.3 ГОСТ Р 52020
Массовая доля нелетучих веществ, %, не менее	40	По ГОСТ 31939-2012
Время высыхания до степени 3, не более:		
– при температуре 20±2 °С, ч	2	По ГОСТ 19007
– при температуре 60±2 °С, ч	1	По ГОСТ 19007
Условная вязкость при температуре 20±0,5 °С по вискозиметру ВЗ-246, ø сопла 4 мм, с, не менее	45	По ГОСТ 8420
Динамическая вязкость при температуре 20±0,5 °С по вискозиметру Брукфильда, шпindel 4, 30 об/мин, сП	1000-5000	По ГОСТ 25271-93
Разбавитель	Вода	-
Степень разбавления, %, не более	10	-
Толщина одного слоя сухой пленки, мкм	20-30	-
Степень перетира, мкм, не более	30	По ГОСТ 31939-2012
Укрывистость, г/м ² , не более	80	По ГОСТ 8784
Адгезия покрытия, баллы, не более	1	По ГОСТ 15140 п.2
Эластичность пленки при изгибе, мм, не более	1	По ГОСТ 6806
Прочность пленки при ударе, см, не менее	50	По ГОСТ Р 53007
Твердость пленки по маятниковому прибору «ТМЛ» (Метод А), отн. ед., не менее	0,2	По ГОСТ 5233
Стойкость к статическому воздействию при температуре 20±2 °С, ч, не менее:		
– раствора хлористого натрия с массовой долей 3%	24	По ГОСТ 9.403 Метод А
– воды	24	По ГОСТ 9.403 Метод А
– бензина	24	По ГОСТ 9.403 Метод А
– трансформаторного масла	24	По ГОСТ 9.403 Метод А

ГРУНТ

СВАРОЧНЫЙ 14101А

СВОЙСТВА ПОКРЫТИЯ

- хорошие антикоррозионные свойства
- пожаро-взрывобезопасность
- короткое время сушки

ОСНОВАНИЕ

- сталь

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ *

- поверхность перед окраской должна быть сухой
- качество обезжиривания: 1-я степень по ГОСТ 9.402

* Окрашиваемые поверхности должны быть чистыми и сухими. Во время нанесения и сушки грунта температура воздуха, окрашиваемой поверхности и материала должна быть не менее 15 °С, относительная влажность воздуха не выше 80%, температура окрашиваемой поверхности должна быть не менее чем на 3 °С выше точки росы.

СМЕШИВАНИЕ КОМПОНЕНТОВ



- перед применением материал тщательно перемешать в таре поставщика



- разбавитель вода 0-10 %



- рабочая вязкость для пневматического распыления: 45-60 сек по ВЗ-246, сопло 4 мм

СПОСОБ НАНЕСЕНИЯ



Способ нанесения	Давление, бар	Рабочая вязкость (t +20 °С), сек	Сопла, мм	Кол-во слоев
Пневматическое распыление	2,5-4,5	50-60	1,8-2,5	1-2
Безвоздушное распыление	100-200	в состоянии поставки	0,011-0,017	1
Кисть, валик		в состоянии поставки	-	1-2



Межслойная выдержка:

- не менее 0,5 часа перед нанесением следующего слоя грунтовки,
- не менее 1 часа перед нанесением финишного водно-дисперсионного покрытия,
- либо не менее 3 суток при дальнейшем нанесении органорастворяемого покрытия (зависит от толщины слоя).



Рекомендуемая толщина покрытия:

- сухая пленка – 25 мкм;
- мокрая пленка – 52 мкм.



Теоретический расход:

- сухая пленка 25 мкм – 0,1 л/м².

Практический расход зависит от способа нанесения, сложности конструкции и структуры окрашиваемой поверхности.

УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ

- грунтовка должна храниться и транспортироваться при температуре не ниже +5 °С и не выше +35 °С.

УПАКОВКА

- евроведро 20 л

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ

- 12 мес в закрытой заводской упаковке