



Грунтовка MONOLIT GR-01 двухкомпонентная полиуретановая антикоррозионная для металла

(УР-0291)

Для грунтования металлических поверхностей
ТУ ВУ 600112981.029-2007

- > Отличная адгезия к металлам: сталь, алюминий, оцинкованная сталь
- > Прекрасно защищает поверхность
- > Предотвращает разнооттеночность
- > Сокращает расход эмалей и грунт-эмалей
- > Для наружных и внутренних работ

Краткий обзор

Назначение	Для грунтования металлических поверхностей (черные и цветные металлы), эксплуатируемых в атмосферных условиях (металлоконструкции, транспортные средства, сельскохозяйственная и военная техника, подвижной состав железнодорожного транспорта, кузова и детали пассажирского и грузового транспорта, авиатехника малых размеров и др.), а также внутри помещений (станки, трубопроводы, опорные металлоконструкции и различного вида оборудование), перед последующей их окраской полиуретановыми эмальями или грунт-эмалью серии MONOLIT, а также для временной защиты от коррозии.
Свойства	Образует твердое, эластичное покрытие с высокой степенью антикоррозионной защиты, стойкое к воздействию воды, бензина, индустриального масла, растворов солей, кислот, щелочей. Образованное покрытие, обладает отличной адгезией к металлическим поверхностям (сталь, алюминий, оцинкованная сталь).
Состав	Смесь двух компонентов: полуфабриката грунтовки 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	Внешний вид покрытия – после высыхания покрытие должно образовывать гладкую, однородную, без расслаивания, оспин, потеков, морщин и посторонних включений поверхность. Цвет покрытия – грунт-эмали – красно-коричневый, серый, бежевый (оттенок не нормируется).

Технические данные




Показатели качества	Значение по ТУ
Условная вязкость по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20 ± 0,5) °С, с	
- полуфабриката без отвердителя	80 - 160
- готового материала УР	40 - 70
Массовая доля нелетучих веществ, %	
- полуфабриката без отвердителя	60 - 70
- отвердителя	47 - 51
Время высыхания до степени 3 при температуре, ч, не более	
- (20 ± 2) °С	2
- (60 ± 2) °С	0,5
Степень перетира, мкм, не более	25
Степень разбавления %, не более, до условной вязкости - 20-25 с	25
Укрывистость высушенного покрытия, г/м², не более	50
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 единицы, не менее	
- через 24 ч	0,2
- через 48 ч	0,3
Адгезия покрытия, баллы, не более	1
Стойкость покрытия к статическому воздействию при температуре (20 ± 2) °С, ч	
При толщине покрытия 40 - 50 мкм, не менее	
- воды	480
- бензина	480
- уайт-спирита (нефраса С4 - 155/200)	480
- раствора хлористого натрия с массовой долей 3 %	240
- индустриального масла	480
- раствора хлористого натрия с массовой долей 20 %	288
- раствора серной кислоты с массовой долей 10 %	24
- раствора азотной кислоты с массовой долей 10 %	24
- раствора гидроксида натрия с массовой долей 10 %	72
При толщине покрытия 80 - 110 мкм, не менее	
- воды	720
- бензина	720
- раствора хлористого натрия с массовой долей 3 %	720
- индустриального масла	720
Срок годности (жизнеспособность), ч, не менее	4

Упаковка Полуфабрикат -10 л, отвердитель -0,5 л, 1 л. Комплектация: на 12 кг полуфабриката 1,5 кг отвердителя. Для отдельных расцветок возможна другая комплектация (указано на этикетке).

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.

Технология применения

Пригодные подложки	Металлические поверхности.
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, окалины, ржавчины, обеспылить и обезжирить, высушить. При проведении ремонтных работ плохо держащиеся или отслоившиеся покрытия следует удалить. Рекомендуется проводить матирование гляцевых поверхностей старых ЛКП. При проведении абразивно-струйной подготовки степень очистки поверхности не ниже Sa 2,5 по ISO 8501-1-2013. При ручной механизированной очистке степень подготовки не ниже St 2. Окрашиваемая поверхность должна быть сухой (без следов конденсата и изморози).
Система покрытия	Применяется перед последующе окраской полиуретановыми эмалями или грунт-эмалями MAV.
Способ и условия нанесения	Перед применением грунтовку тщательно перемешать, после чего ввести изоцианатный отвердитель MONOLIT S в соотношении 1:8 по массе (1 кг отвердителя на 8 кг грунтовки), перемешать и оставить для удаления воздуха на 15-20 минут. После введения отвердителя грунтовку использовать в течение 4 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 разбавить разбавителем R-29/36, для модификации DV – разбавитель R-29/36 DV. При проведении окрасочных работ в жаркий период (при температуре свыше 30 °С) для разбавления материала рекомендуется применять разбавитель MONOLIT R-29S в зимний период (при температуре ниже 10 °С) – разбавитель MONOLIT R-29W.

Способ нанесения	Диаметр сопла	Давление
1. Распыление: 		
1.1. пневматическое	1,5 - 1,7 мм	3,0 - 4,5 атм
1.2. безвоздушное или комбинированное	0,009 - 0,013 дюйма	до 1,5 атм
2. Кисть, валик  		

При пневматическом распылении рабочая вязкость 25 - 30 с. Рекомендуемая толщина высушенного однослойного покрытия – 25 - 30 мкм. (60 - 70 мкм «по мокрому»). Для получения более долговечного защитного покрытия рекомендуется наносить грунтовку в два слоя. Допускается нанесение методом «мокрый по мокрому» (промежуточная сушка 7 - 10 минут при температуре (20 ± 2) °С). 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. Рекомендуемая толщина высушенного покрытия грунтовки на изделиях, подвергшихся ранее дробеструйной обработке, должна быть 50 - 60 мкм (120 - 140 мкм «по мокрому»). Общее количество наносимых слоев грунтовки определяются потребителем в зависимости от применяемого оборудования, техники нанесения, квалификации персонала и др. факторов, но не должна быть меньше рекомендуемой толщины.

Пиктограммы способов нанесения



Температурный режим, время высыхания

Время высыхания при однослойном нанесении при температуре (20 ± 2) °С – не менее 2 ч. Полное формирование покрытия при температуре (20 ± 2) °С – 7 суток.

Расход

Расход грунтовки на однослойное покрытие до 80 г/м², без учета потерь (при толщине высушенного покрытия 25 - 30 мкм). Расход грунтовки может изменяться в зависимости от подготовки поверхности, применяемого оборудования, квалификации персонала и других факторов.

Дополнительная информация

Транспортировка и хранение	В плотно закрытой таре, предохраняя от влаги и прямых солнечных лучей, вдали от источников тепла. В случае частичного использования отвердителя, емкость с отвердителем плотно закрыть во избежание попадания воздуха, влаги.
Меры предосторожности	Содержит изоцианаты. Отвердитель и готовый к нанесению материал могут вызвать на коже и в дыхательных путях раздражение и аллергические реакции. К работе не допускать аллергиков и лиц, склонных к заболеваниям дыхательных путей. Окрасочные работы проводить при наличии местной и общей вентиляции. Для защиты рук применять резиновые перчатки, для защиты органов дыхания – индивидуальные средства защиты. БЕРЕЧЬ ОТ ОГНЯ. БЕРЕЧЬ ОТ ДЕТЕЙ.
Утилизация отходов	В утилизацию сдавать только пустую тару. Засохшие остатки грунтовки утилизировать как бытовые отходы (более подробная информация в паспорте безопасности).
Гарантийный срок	Полуфабрикат - 12 месяцев с даты изготовления, отвердитель - 6 месяцев с даты изготовления
Дополнительная документация	Свидетельство о гос. регистрации BY.50.51.01.008.E.003002.12.11 Сертификаты соответствия BY/112 02.01. 088 00640, BY/112 03.12. 002 19703 Паспорт безопасности ПБХП РБ 600112981.015-2013 Протоколы испытаний ГУ РНПЦГ №0115/11179/08-02
Контактная информация	Управление развития и продвижения ЛКМ: телефон: +375 (1716) 6-13-20 e-mail: otps@mav.by Отдел клиентской поддержки: телефон: +375 (1716) 6-13-22, 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.