

W**UC**Ukrainian Centr of
WaterproofingТОВ «УКРАЇНСЬКИЙ ЦЕНТР
ГІДРОІЗОЛЯЦІЇ»WEB : www.ucw.kiev.ua**АУ-066 грунт антикоррозийний
алкидно-уретановий**

ТУ У 24.3-25218036-002:2007

Состав продукта

Грунтовка АУ-066 алкидно-уретановая антикоррозионная представляет собой суспензию специальных пигментов – пассиваторов (ингибиторов коррозии) и наполнителей в смеси алкидного и уретанового лака с добавлением катализаторов органических соединений.

Назначение

Грунтовка АУ-066 применяется для грунтования металлических, бетонных и деревянных поверхностей под покрытия разными эмалями, для защиты от коррозии стальных, чугуновых изделий и изделий из цветных металлов (алюминия и его сплавов), которые эксплуатируются в атмосферных условиях, а также для ремонтных работ при подкрашивании поврежденных транспортных средств и бытовой техники в домашних условиях и на станциях технического обслуживания.

**Физико-механические
характеристики**

Цвет	по заказу потребителя
Внешний вид пленки	Ровная, однородная, матовая или полуматовая поверхность без посторонних включений.
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246, с соплом 4 мм при T=20° С	60 100
Массовая доля нелетучих веществ, %	60-82
Степень перетира, мкм, не более:	25
Адгезия покрытия, баллы, не более:	1
Эластичность пленки при изгибе, мм, не более:	3
Твердость пленки по маятниковому прибору типа М-3 при T=(20±2) ° С, усл.ед., не менее:	0,3



Ukrainian Centr of
Waterproofing

ТОВ «УКРАЇНСЬКИЙ ЦЕНТР
ГІДРОІЗОЛЯЦІЇ»

WEB : www.ucw.kiev.ua

Время высыхания до степени 3
при температуре $(20 \pm 2) ^\circ \text{C}$, ч
не более:

4

Подготовка поверхности перед применением

Поверхность металлических поверхностей (углеродистой и легированной стали, алюминиевых, титановых, магниевых, медных сплавов) должна быть очищена от грязи, ржавчины, окалина, других загрязнений до степени очистки не ниже второй по ГОСТ 9.402-2004 (до блестящего металла, допускается более темный цвет на участках, где была коррозия или окалина) и обезжирена до степени обезжиривания не ниже первой по ГОСТ 9.402-2004 (до отсутствия следов на фильтровальной бумаге). Очистку от продуктов коррозии проводят методом сухой абразивной струйной обработки чугуной или стальной дробью (по ГОСТ 11964-81) или абразивными материалами (по ГОСТ 3647-80) с последующим обдувом от пыли сухим воздухом. Как правило, если степень загрязнения поверхности металла до подготовки не выше первой по табл. 1 ГОСТ 9.402-2004 (наличие тонких слоев минеральных масел, смазочных, смазочно-охлаждающих эмульсий, смешанных с металлической стружкой и пылью, до 2 г/м²) при абразивной струйной очистке поверхности обезжиривание не требуется. Рекомендуется обезжиривание отдельных загрязненных участков.

Обезжиривание проводят методом протирки ветошью, смоченной уайт-спиритом (нефрасом), с последующей протиркой сухой ветошью. Не допускается использование для обезжиривания легколетучих растворителей. Допускается очистка поверхности с помощью механического электроинструмента. Подготовка стальной поверхности со следами ржавчины и окалина в труднодоступных местах поверхностей со сложным рельефом допускается замена механической очистки от продуктов коррозии. Обязательное условие - степень коррозии металла не выше параметров табл. 2 ГОСТ 9.402-2004 (поверхность стали начала ржаветь, от нее начинает отслаиваться прокатная окалина, без питтингов). Поверхность по мере возможности зачищают, при этом непрочно держащиеся участки окалина и ржавчины должны быть удалены. Поверхность обезжиривают до степени обезжиривания не ниже первой по ГОСТ 9.402-2004 (до отсутствия следов на фильтровальной бумаге).

Для малоответственных изделий допускается нанесение покрытия непосредственно по прочно-держасьейся ржавчине толщиной до 100 мкм. Рыхлую ржавчину и загрязнения счищают, поверхность обезжиривают до степени обезжиривания не ниже первой по ГОСТ 9.402-2004 (до отсутствия следов на фильтровальной бумаге). При выборе способа подготовки поверхности следует иметь в виду, что срок службы покрытия на поверхностях черных металлов со следами ржавчины и окалина, загрунтованных фосфатирующими грунтовками и составами, как правило, ниже, чем на зачищенных до блестящего металла, а покрытие, нанесенное на преобразованную грунтовками-преобразователями сплошную



Ukrainian Centr of
Waterproofing

ТОВ «УКРАЇНСЬКИЙ ЦЕНТР
ГІДРОІЗОЛЯЦІЇ»

Умови нанесення

WEB : www.ucw.kiev.ua

Меры безопасности при нанесении ЛКМ

ржавчину, служит еще меньше.

Грунтовку АУ-066 наносят на поверхность методом пневматического, безвоздушного или комбинированного распыления при температуре от 0°C до +30°C. Разрешается наносить кистью или валиком. При необходимости перед применением грунтовку разводят до рабочей вязкости (не больше 10% от массы грунта) ксилолом. Расход грунтовки: на однослойное покрытие толщиной 60-65 мкм – 220-240 г/м².

При проведении окрасочных работ следует руководствоваться требованиями ГОСТ 12.3.035-84 Группа Т58 ОКП 0017.

Концентрация рабочих паров и взвесей в воздухе рабочей зоны не должна превышать значений по ГОСТ 12.1.004-91.

Содержание рабочих паров в воздухе рабочей зоны и параметры микроклимата не должны превышать норм, установленных ГОСТ 12.1.005-88.

Данный лакокрасочный материал в жидком состоянии принадлежит к материалам 3 класса опасности.

Защита органов дыхания.

При проведении окрасочных работ в закрытых помещениях требуется обеспечить приточно-вытяжную вентиляцию установленной производительности, но не менее 3 объемов в час. Электрооборудование, находящееся в данном помещении должно соответствовать действующим нормам по искро-, взрывобезопасности или быть отключенным. Исключить источники открытого огня.

Для защиты органов дыхания применяются респираторы установленного образца с угольными фильтрующими элементами.

Для защиты кожного покрова применять спецодежду, препятствующую проникновению аэрозолей, растворителей к поверхности кожи. При попадании лакокрасочных материалов на кожу – смыть теплой водой с мылом.

Для защиты органов зрения применять специальные очки с уплотнением, для предотвращения попадания лакокрасочных материалов в глаза.

При работе с продуктом соблюдать требования пожарной безопасности.

Утилизация тары и остатков лакокрасочных материалов производится в соответствии с требованиями экологических норм и стандартов.

Гарантийный срок хранения – 12 месяцев с даты изготовления продукции.