

**W****UC**Ukrainian Centr of  
WaterproofingТОВ «УКРАЇНСЬКИЙ ЦЕНТР  
ГІДРОІЗОЛЯЦІЇ»WEB : [www.ucw.kiev.ua](http://www.ucw.kiev.ua)**АК-070 Грунт акриловий  
Для цветных металлов  
ГОСТ 25718-83**

<b>Состав продукта</b>	Материал одноупаковочный, на основе акриловых смол.	
<b>Назначение</b>	Грунтовка АК-070 предназначена для грунтования деталей из алюминиевых, магниевых, титановых сплавов и сталей углеродистой и нержавеющей. Допускается применение грунтовок для других целей.	
<b>Физико-механические характеристики</b>	<b>Цвет пленки:</b>	желтый, оттенок не нормируется
	<b>Внешний вид пленки</b>	ровная однородная без посторонних включений
	<b>Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20,0±0,5)°C, с</b>	13-20
	<b>Массовая доля нелетучих веществ, %</b>	13-20
	<b>Время высыхания до степени при температуре (20±2)°C, ч, не более</b>	13,5- 16,0
	<b>Твердость пленки по маятниковому прибору ТМЛ ( маятник А), отн. ед., не менее</b>	0,5
	<b>Прочность пленки при ударе, по прибору У-1, см, не менее</b>	0,4
		50
<b>Подготовка поверхности перед применением</b>	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	

**W****UC***Ukrainian Centr of  
Waterproofing***ТОВ «УКРАЇНСЬКИЙ ЦЕНТР  
ГІДРОІЗОЛЯЦІЇ»****WEB : [www.ucw.kiev.ua](http://www.ucw.kiev.ua)**

отсутствия следов на фильтровальной бумаге).

Очистку от продуктов коррозии проводят методом сухой абразивной струйной обработки чугуновой 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/м<sup>2</sup>) 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 окалины  
В труднодоступных местах поверхностей со сложным рельефом допускается замена механической очистки от продуктов коррозии подготовкой поверхности с использованием состава СФ-1, грунтовок ВЛ-02, ВЛ-023. 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 окалины 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 окалины, загрунтованных фосфатирующими грунтовками и составами, как правило, ниже, чем на зачищенных до блестящего металла, а покрытие, нанесенное на преобразованную грунтовками-преобразователями сплошную ржавчину, служит еще меньше

#### **Условия нанесения**

Пневматическим распылением, кистью. 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 сопла 4 мм при температуре (20,0±0,5) °С растворителями 648 или Р-5А. Параметры методов окрашивания должны соответствовать ГОСТ 9.105. Подготовленную грунтовку АК-070 наносят на поверхность защищаемого металла кистью или пневматическим распылением

W

UC

Ukrainian Centr of  
Waterproofing

ТОВ «УКРАЇНСЬКИЙ ЦЕНТР  
ГІДРОІЗОЛЯЦІЇ»

WEB : [www.ucw.kiev.ua](http://www.ucw.kiev.ua)

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. После высыхания слоя грунтовки (в зависимости от марки 0,5-1 час, при температуре 20 °С) наносят последующие слои грунтовки, и затем поверхностный лакокрасочный материал. Для разбавления грунтовки АК-070 и промывки инструмента можно использовать растворители, указанные выше.

### **Меры безопасности при нанесении ЛКМ**

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 – 6 месяцев с даты изготовления продукции.**