

ОПИСАНИЕ	Грунт ХС-010 – представляет собой суспензию высокоэластичных полимеров (винилиденхлорид, винилхлорид), пигментов, специальных смол, эмульгаторов и замедлителей коррозии в смеси органических растворителей. Однокомпонентный.
НАЗНАЧЕНИЕ	Грунт ХС-010 - экономичный способ обработки металлов. Применяется для защиты в многослойном комплексном покрытии (грунтовка, эмаль, лак) оборудования и металлических конструкций, подвергающихся воздействию минеральных кислот, щелочей, солей, бензинов, агрессивных газов и других химических реагентов с t не выше +60°С. Также, материал предназначен для защиты от воздействий механических нагрузок. Грунт ХС-010 применяется для защиты газопроводов и нефтепроводов, морского и речного транспорта, в авиастроении и станкостроении, химических и нефтехимических объектов, станций водоподготовки, емкостей для хранения жидких пищевых продуктов. Грунтовка этой марки идеально сочетается с лакокрасочными материалами марок ХВ и ХС. Она обеспечивает для них лучшую адгезию, надежную основу. При использовании грунтовочного покрытия декоративная краска прослужит долго.
СВОЙСТВА	Грунт ХС-010 после высыхания покрытие приобретает высокую адгезионную прочность покрытия к механическим воздействиям, обеспечивает водостойкость и морозоустойчивость покрытия, устойчиво к воздействию бензина, спиртов, растворов кислот и щелочей, минеральных масел, моющих средств, противостоит развитию грибка и мха, не боится температурных воздействий. Сверху на затвердевшую грунтовку ХС-010 можно наносить лак или эмаль. Например, с ней сочетается эмаль ХС-75У и лак ХС-076.

ТЕХНИЧЕСКИЕ И ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Сертификация	Продукция имеет сертификат соответствия, гигиенический сертификат, каждая партия сопровождается паспортом качества.
Цвет	Красно-коричневый, серый, другие (оттенок не нормируется)
Массовая доля	Нелетучих веществ 30-42 %
Степень перетирания	Не более 50 мкм
Внешний вид пленки	Однородная, без морщин, «кратеров», потеков и посторонних включений
Условная вязкость	Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 или ВЗ-4 с диаметром сопла 4 мм при t 20±0,5 °С: не менее 30
Эластичность	Эластичность пленки при изгибе - не более 1 мм.
Прочность	Прочность пленки при ударе по прибору У-1 - не менее 50 см.
Твердость пленки	По маятниковому прибору типа ТМЛ-2124: не менее 0,15 усл. ед.
Адгезия	Адгезия пленки - не более 2 балла
Время высыхания	До степени 3 при 20±2 °С - не более 1 часа.
Толщина	Рекомендуемая толщина одного слоя - 15÷20 мкм
Количество слоев	Рекомендуемое - 1.
Разбавитель	Растворители Р-4, Р-4А
Стойкость	К статическому воздействию бензина при 20±2 °С, не менее 24 ч.
Расход	Теоретический расход на один слой - 95÷125 г/м ² ; 11,6÷8,7 м ² /л
Время высыхания	До ст.3 при температуре 20±2°С - не более 1 часа.
Стандарт	ТУ 2312 – 009 – 70937567 – 2015
Срок хранения	6 месяцев со дня изготовления при соблюдении условий хранения.
Хранение	Хранится Грунт ХС-010 в помещении, в плотно закрытой таре, исключив попадание на нее прямых солнечных лучей и влаги при t окружающего воздуха от - 40°С до + 40°С.
Меры предосторожности	Материал огнеопасен! Не работать вблизи открытых источников огня. Работы производить 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 ее теплой водой с мылом.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ	ООО «Стройиндустрия плюс», ИНН 6367042454, КПП 636701001, ОГРН 1046302391849
АДРЕС	443546, Самарская область, Волжский район, ПГТ Петра Дубрава, улица Климова, дом 2а
КОНТАКТЫ	Т: +7 (846) 928-31-41, 928-31-42, 928-31-81 E: zakaz@chameleon.ru I: http://chameleon.ru

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

УСЛОВИЯ ПРИ ОКРАСКЕ

Перед применением необходимо убедиться, что грунтовка ХС-010 (грунт ХС-010) хорошо перемешана и однородна по всему объему тарного места. При необходимости грунтовку разбавляют до рабочей вязкости (13-25 сек по ВЗ-246 с соплом 4 мм) растворителями Р-4 или Р-4А и наносят на поверхность защищаемого материала пневматическим распылением при температуре окружающего воздуха от минус 10°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. Не допускается окраска во время атмосферных осадков, по влажной и обледеневшей поверхности. После высыхания слоя грунтовки (1 час при температуре 20±2°С) наносятся последующие слои эмали и лака. Для промывки инструмента можно использовать растворители Р-4, Р-4А.

ПОДГОТОВКА ОСНОВАНИЯ

Осуществляется по ГОСТ 9.402 (степень очистки от окислов – 2, степень обезжиривания - 1) или по МС ИСО 8501-1 (до степени Sa2 ½ или St3). Перед окраской поверхность металла должна быть зачищена от ржавчины, окалина, окислов металла и т.п. до степени 2 по ГОСТ 9.402-80 (поверхность должна иметь равномерную шероховатость, металлический блеск, допускается более темный оттенок металла на участках, где была окалина) и обезжирена до степени 1 по ГОСТ 9.402-80 (отсутствие следов жира на фильтровальной бумаге после протирки поверхности). Очистку проводят пескоструйной или дробеструйной обработкой, допускается очистка корд-щетками. Для обезжиривания поверхность металла протирается ветошью, смоченной в уайт-спирите и сухой ветошью; не допускается использовать для обезжиривания легковолетучие растворители. Если окраска производится сразу после дробеструйной (пескоструйной) обработки, обезжиривание можно не проводить, при этом рекомендуется предварительное обезжиривание особо загрязненных участков. Максимальный промежуток времени между подготовкой поверхности и окраской -1 сутки.

ОКРАСКА

Материал наносят кистью, валиком, установкой пневмо- или безвоздушного распыления при температуре окружающего воздуха от минус 10°С. Цельсия до 30±2°С и относительной влажности не более 90%, температура окрашиваемой поверхности должна быть выше точки росы.

Металл окрашивают одним слоем грунтовки. Сушка до степени 3 по ГОСТ 19007-73 (до исчезновения отлипа; 1 часа при 20±2°С). Далее наносятся химстойкие эмали.

Равномерное нанесение грунтовки – залог долговечности всей работы. Грунтовочные составы этой марки безопасны экологически, могут использоваться внутри и снаружи помещения.

Для промывки инструментов можно использовать растворители: РП, Р-4, Р-5.

В производстве используется высококачественное отечественное и импортное сырье, обеспечивающее превосходные эксплуатационные показатели. На стандартные цвета по ГОСТ гарантируются низкие конкурентоспособные цены. Возможна колеровка по каталогу RAL. На все партии предоставляется гарантия, сопровождается паспортом качества. Продукция сертифицирована. Поставки осуществляются во все регионы России.

Данная информация основана на имеющихся у нас результатах лабораторных испытаний и практическом опыте применения. По мере её пополнения и совершенствования материалов, мы оставляем за собой право изменять указанные выше сведения без дополнительного уведомления.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ
АДРЕС
КОНТАКТЫ

ООО «Стройиндустрия плюс», ИНН 6367042454, КПП 636701001, ОГРН 1046302391849
443546, Самарская область, Волжский район, ПГТ Петра Дубрава, улица Климова, дом 2а
Т: +7 (846) 928-31-41, 928-31-42, 928-31-81 Е: zakaz@chameleon.ru I: <http://chameleon.ru>