



117546, Москва,
ул. Подольских
Курсантов, д. 15

тел.: (495) 215 1590
тел.: (800) 555 3611
zakaz@kraskoff.ru

www.kraskoff.ru
www.kraskoff.by
www.kraskoff.kz

ГРУНТОМЕТ ФОСФАТ (Kraskoff Pro) – холодное фосфатирование, фосфатирующий грунт для металла по ржавчине

- антикоррозионный
- холодное фосфатирование металла
- повышенная адгезия к металлам
- совместимость со всеми типами ЛКМ

Грунтomet Фосфат – антикоррозионный фосфатирующий грунт для черных и цветных металлов (холодное фосфатирование).

Состав предназначен для грунтования металлических поверхностей из алюминиевых, магниевых и титановых сплавов, углеродистых, нержавеющей и оцинкованных сталей.

Грунтomet Фосфат вступает в химическую реакцию с поверхностью металла и образует слой нерастворимых фосфатов, повышает адгезию покрытия к металлу и существенно тормозит развитие подпленочной коррозии.

Фосфатирующий состав Грунтomet Фосфат может применяться как при первичной окраске, так и по плотно держащейся ржавчине с толщиной продуктов коррозии до 70 мкм. Грунт обеспечивает адгезионную прочность, противокоррозионную стойкость, водостойкость и химическую стойкость системы лакокрасочного покрытия.

Грунтomet Фосфат обладает хорошей укрывистостью, легко полируется, перекрывается любыми типами ЛКМ. В межоперационном цикле окраски фосфатирующий грунт надежно защищает металл на срок до 12 месяцев.

Состав рекомендуется использовать при проведении ответственных окрасочных работ.

Основные области применения

Фосфатирующий состав Грунтomet Фосфат применяется для получения долговременной антикоррозионной защиты поверхностей строительных металлоконструкций, крыш, ангаров, трубопроводов, мостов и гидросооружений, эстакад и платформ, строительных транспортных средств, а также любых металлоизделий, эксплуатируемых в условиях агрессивной промышленной атмосферы.

Фосфатирующий состав Грунтomet Фосфат рекомендуется для обработки как чистых, так и ржавых металлических поверхностей, а также для обработки сварных швов.

Возможно также применение по стеклопластику и керамике с целью повышения адгезионных характеристик финишных покрытий.

Область применения холодного фосфатирования – металлургические, машиностроительные, судостроительные предприятия, строительные и ремонтные компании, предприятия энергетического и нефтегазового комплекса и т. д.

Подготовка основания к нанесению

Наносить на сухую поверхность, очищенную от пыли, грязи, масел и рыхлой ржавчины. Для достижения наилучших свойств системы покрытий рекомендуется обработать поверхность до степени не менее St3 или Sa2 по MC ISO 8501.

Замасленные поверхности обезжирить растворителем. Для удаления с поверхности металла жировых загрязнений в качестве обезжиривателя рекомендуется использовать летучие растворители или специальные обезжириватели.

Подготовка состава к нанесению

Перед нанесением тщательно перемешать до однородного цвета и консистенции механическим способом. При необходимости довести до рабочей вязкости (по ВЗ-4: 15–25 с) У-Растворителем или Ксилолом и профильтровать через капроновое сито.

Способ нанесения

Наносить пневматическим или безвоздушным распылителем, кистью, валиком или окунанием в 1–2 слоя.

Рабочая вязкость по ВЗ-4: 15–25 с.

Проведение окрасочных работ следует осуществлять при температуре основания и воздуха от –10°C до +30°C и влажности не более 80%. Температура материала: от +10°C до +25°C.

Время высыхания до степени 3 при температуре +20°C: 30 минут.

После окончания работ инструмент очистить органическими растворителями.

Температура эксплуатации: от –30°C до +130°C.

Расход

0,07–0,09 кг/м² при толщине 20–25 мкм.

Цвет

Зеленый (матовый).

Тара

Ведро по 20, 10 кг.

Меры предосторожности

При проведении и после окончания внутренних работ тщательно проветрить помещение.

Использовать индивидуальные средства защиты.

Хранение

Состав хранить и транспортировать при температуре от –30°C до +30°C в прочно закрытой таре, предохраняя от действия тепла и прямых солнечных лучей.

Не нагревать. Беречь от огня.

Гарантийный срок хранения в заводской упаковке – 6 месяцев со дня изготовления.

Технические данные

Основа материала	смесь акриловых, эпоксидных и формальдегидных смол
Внешний вид пленки	однородная матовая поверхность
Массовая доля нелетучих веществ, %	45
Условная вязкость по ВЗ-246 (сопло 4), с, не менее	15
Прочность пленки при ударе, см, не менее	40
Прочность пленки при изгибе, мм, не более	3
Стойкость пленки к действию 3% раствора хлорида натрия, ч, не менее	24
Стойкость пленки к статическому воздействию воды, ч	48
Степень перетира, мкм, не более	40
Адгезия, балл, не более	1

ТУ 20.30.22-001-18862682-2018

ОГРАНИЧЕНИЕ ОТВЕТСТВЕННОСТИ

Продукция Краскофф Про предназначена для профессионального использования.

Техническое описание и рекомендации по применению материалов даны на основании лабораторных испытаний и опыта практического применения с соблюдением условий хранения и условий нанесения в соответствии с рекомендациями. Производитель не контролирует процесс хранения, нанесения и соблюдения условий эксплуатации готовых покрытий покупателем и несет ответственность только за качество производимой продукции. Производитель не несет ответственности за дефекты, образовавшиеся в результате неверного применения продукции.

Производство регулярно оптимизируется и совершенствуется, в связи с чем производитель оставляет за собой право менять техническое описание без оповещения покупателей. Перед использованием материала рекомендуем проверить актуальность имеющегося у вас технического описания на сайте www.Kraskoff.ru.