



ООО «Гамма Индустриальные Краски»  
Санкт-Петербург

# Грунтовка АК-070

ГОСТ 25718-83

## ТИП

Материал одноупаковочный, на основе акриловых смол.

## РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Для грунтования деталей из алюминиевых, магниевых, титановых сплавов, стали углеродистой и нержавеющей.

## ОПИСАНИЕ

Перекрывается материалами типа АК, ПФ, ГФ, ЭФ, ХВ, ХС, ФЛ и другими.  
Обеспечивает адгезионную прочность, противокоррозионную стойкость и водостойкость системы лакокрасочного покрытия.

## СЕРТИФИКАЦИЯ

Санитарно – эпидемиологическое заключение, выданное Управлением Федеральной Службы Роспотребнадзора по городу С.-Петербург, действующее на всей территории России.  
Грунтовка разрешена для применения в судостроении и судоремонте.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1) практический расход зависит от толщины слоя, метода и условий нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия

2) толщина одного слоя на вертикальной поверхности зависит от степени разбавления материала, температуры, метода нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия

Цвет	желтый
Время высыхания до ст.3 при температуре $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$ :	не более 0,5 часа
Доля нелетучих веществ по массе по объему	13,5÷16,0 % 9÷13 %
Теоретический расход на один слой <sup>1)</sup>	65÷120 г/м <sup>2</sup> 15,6÷8,3 м <sup>2</sup> /л
Рекомендуемая толщина одного слоя <sup>2)</sup>	8÷15 мкм
Рекомендуемое количество слоев	1÷2

## РАЗБАВИТЕЛЬ

Растворители 648 и Р-5А

## ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТОВ

Растворители 648 и Р-5А

## ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ

В не вскрытой заводской упаковке: 6 месяцев со дня изготовления

# НАНЕСЕНИЕ

## ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

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).

## СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ

Пневматическим распылением, кистью.

## УСЛОВИЯ ПРИ НАНЕСЕНИИ

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 наносят на поверхность защищаемого металла кистью или пневматическим распылением 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 (0,5 часа при температуре 20°С) наносят последующие слои грунтовки, и затем поверхностный лакокрасочный материал.

Для разбавления грунтовки и промывки инструмента можно использовать растворители, указанные выше.

## 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 грунтовки на кожу промыть ее теплой водой с мылом.

Хранить грунтовку в помещении, исключив попадание прямых солнечных лучей и влаги при температуре не выше 30°С.

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.



195248, Санкт-Петербург,  
ул. Бокситогорская, д.9, лит. К  
факс: (812) 327-06-57,  
тел: (812) 222-30-45, (812) 327-06-56  
E-mail: gamma.coatings@tikurila.com